

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО

для

НАБОРЩИКОВЪ

ТИПОГРАФСКАГО ИСКУССТВА,

СОСТАВЛЕННОЕ

А. СЪРКОВЫМЪ.

ДОПОЛНЕННОЕ ВТОРОЕ ИЗДАНИЕ.

САНКТПЕТЕРБУРГЪ.

Типографія Товарищества «Общественная Польза».

1861.

ПЕЧАТАТЬ ПОЗВОЛЯЕТСЯ

съ тѣмъ, чтобы по отпечатаніи представлено было въ Ценсурный Комитетъ узаконенное число экземпляровъ. С. Петербургъ, 21 Декабря 1860 года.

Ценсоръ *П. Новосильскій.*

ОГЛАВЛЕНІЕ.

	Стр.
Предисловіе.....	3
Таблица показывающая счетъ страницъ разнаго формата печатныхъ листовъ.....	5
» означающая арабскія, римскія и славянскія цифры.....	6
Названіе арифметическихъ и математическихъ знаковъ.....	7
Календарные и планетные знаки.....	8
Названіе 57-ми малыхъ планетъ съ показаніемъ принятыхъ знаковъ.....	9
Аптекарскіе знаки.....	10
Медицинскій вѣсъ плотнымъ и жидкимъ частямъ.....	—
Минералогическіе и химическіе знаки.....	11
Спусканіе полосъ отъ 2-й до 72-й доли листа.....	13
Шрифтъ-касса русская.....	35
» нѣмецкая, лит А.....	36
» » » Б.....	37
» французская.....	38
» греческая.....	39
» славянская.....	40
» польская.....	41
I. Нѣчто о пунсонномъ искусствѣ.....	43
II. Словолитная.....	44
Таблица приблизительной отливки буквъ, въ количествѣ 12-ти пудовъ, циперо № 12-го.....	46
III. Часть наборная.....	48
О исправленіи корректуръ.....	52
A. верстанье.....	53
Таблица спусканія полосъ, вкладывая листъ въ листъ въ нѣ- сколько тетрадей.....	55
B. Дѣланіе таблицъ.....	56
IV. Печатная.....	57
а) Мочка бумаги.....	60
б) Обкладка формъ.....	61
в) О приправкѣ.....	62
V. Обязанности батырщика.....	65
VI. О сушкѣ и прессовкѣ отпечатанной бумаги.....	67
VII. Составъ и способъ варенія вальцевъ.....	68
VIII. Составъ краски и способъ варенія олифы.....	69
IX. Объясненіе нѣкоторыхъ техническихъ словъ, въ типографскомъ про- изводствѣ употребляемыхъ.....	71
Заключеніе.....	72

ВВЕДЕНІЕ.

Въ 1853 году составилъ я книжку, подъ заглавіемъ: «Руководство для наборщиковъ типографскаго искусства при спусканіи полосъ въ разные форматы книгопечатныхъ листовъ», и какъ трудъ мой въ настоящее время оправданъ продажею всѣхъ экземпляровъ перваго изданія, я надѣюсь что Гг. покупатели не откажутся также благосклонно принять второе изданіе этой книги, которая пополнена всѣмъ необходимо нужнымъ для знанія наборщику. Для этого помѣщено въ подлежащей книжкѣ: Таблица счета страницъ разнаго формата печатныхъ листовъ, Правило знаковъ при исправленіи корректуръ, Таблица обозначенія Римскихъ и Славянскихъ цифръ, а также объясненіе знаковъ: ариѳметическихъ, математическихъ, календарныхъ, аптекарскихъ, медицинскихъ, планетныхъ и минералогическихъ, съ точнымъ поясненіемъ каждаго знака. Затѣмъ остается еще объяснить, что значительно пополнены форматы для спусканія полосъ; а также пополнены образцы кассами: Греческою, Славянскою и Польскою съ приложеніемъ къ нимъ соотвѣтствующихъ азбукъ. При чемъ нужнымъ считаю указать на составленную Р. Нишпертомъ, весьма практическую книжку для Гг. наборщиковъ, подъ заглавіемъ: «Восточныя и Западныя Азбуки», съ наставленіемъ составленія буквъ нѣкоторыхъ Восточныхъ языковъ и съ наименованіемъ каждой буквы. Въ книжкѣ этой находится 53 азбуки, и она по полнотѣ коллекціи, вполне заслуживаетъ вниманія.

А. Сърковъ.

ТАБЛИЦА

ПОКАЗЫВАЮЩАЯ СЧЕТЪ СТРАНИЦЪ РАЗНАГО ФОРМАТА ПЕЧАТНЫХЪ ЛИСТОВЪ.

№ ЛИСТОВЪ ПО ПОРЯДКУ.	В ъ к а к у ю д о л ю л и с т а .						
	2-ю	4-ю	8-ю	12-ю	16-ю	18-ю	24-ю
1	1— 4	1— 8	1— 16	1— 24	1— 32	1— 36	1— 48
2	5— 8	9— 16	17— 32	25— 48	33— 64	37— 72	49— 96
3	9— 12	17— 24	33— 48	49— 72	65— 96	73— 108	97— 144
4	13— 16	25— 32	49— 64	73— 96	97— 128	109— 144	145— 192
5	17— 20	33— 40	65— 80	97— 120	129— 160	145— 180	193— 240
6	21— 24	41— 48	81— 96	121— 144	161— 192	181— 216	241— 288
7	25— 28	49— 56	97— 112	145— 168	193— 224	217— 252	289— 336
8	29— 32	57— 64	113— 128	169— 192	225— 256	253— 288	337— 384
9	33— 36	65— 72	129— 144	193— 216	257— 288	289— 324	385— 432
10	37— 40	73— 80	145— 160	217— 240	289— 320	325— 360	433— 480
11	41— 44	81— 88	161— 176	241— 264	321— 352	361— 396	481— 528
12	45— 48	89— 96	177— 192	265— 288	353— 384	397— 432	529— 576
13	49— 52	97— 104	193— 208	289— 312	385— 416	433— 468	577— 624
14	53— 56	105— 112	209— 224	313— 336	417— 448	469— 504	625— 672
15	57— 60	113— 120	225— 240	337— 360	449— 480	505— 540	673— 720
16	61— 64	121— 128	241— 256	361— 384	481— 512	541— 576	721— 768
17	65— 68	129— 136	257— 272	385— 408	513— 544	577— 612	769— 816
18	69— 72	137— 144	273— 288	409— 432	545— 576	613— 648	817— 864
19	73— 76	145— 152	289— 304	433— 456	577— 608	649— 684	865— 912
20	77— 80	153— 160	305— 320	457— 480	609— 640	685— 720	913— 960
21	81— 84	161— 168	321— 336	481— 504	641— 672	721— 756	961— 1008
22	85— 88	169— 176	337— 352	505— 528	673— 704	757— 792	1009— 1056
23	89— 92	177— 184	353— 368	529— 552	705— 736	793— 828	1057— 1104
24	93— 96	185— 192	369— 384	553— 576	737— 768	829— 864	1105— 1152
25	97— 100	193— 200	375— 400	577— 600	769— 800	865— 900	1153— 1200
26	101— 104	201— 208	401— 416	601— 624	801— 832	901— 936	1201— 1248
27	105— 108	209— 216	417— 432	625— 648	833— 864	937— 972	1249— 1296
28	109— 112	217— 224	433— 448	649— 672	865— 896	973— 1008	1297— 1344
29	113— 116	225— 232	449— 464	673— 696	897— 928	1009— 1044	1345— 1392
30	117— 120	233— 240	465— 480	697— 720	929— 960	1045— 1080	1393— 1440
31	121— 124	241— 248	481— 496	721— 744	961— 992	1081— 1116	1441— 1488
32	125— 128	249— 256	497— 512	745— 768	993— 1024	1117— 1152	1489— 1536
33	129— 132	257— 264	513— 528	769— 792	1025— 1056	1153— 1188	1537— 1574
34	133— 136	265— 272	529— 544	793— 816	1057— 1088	1189— 1224	1575— 1632
35	137— 140	273— 280	545— 560	817— 840	1089— 1120	1225— 1260	1633— 1680
36	141— 144	281— 288	561— 576	841— 864	1121— 1152	1261— 1296	1681— 1728
37	145— 148	289— 296	577— 592	865— 888	1153— 1184	1297— 1332	1729— 1776
38	149— 152	297— 304	593— 608	889— 912	1185— 1216	1333— 1368	1777— 1824
39	153— 156	305— 312	609— 624	913— 936	1217— 1248	1369— 1404	1825— 1872
40	157— 160	313— 320	625— 640	937— 960	1249— 1280	1405— 1440	1873— 1920
41	161— 164	321— 328	641— 656	961— 984	1281— 1312	1441— 1476	1921— 1968
42	165— 168	329— 336	657— 672	985— 1008	1313— 1344	1477— 1512	1969— 2016
43	169— 172	337— 344	673— 688	1009— 1032	1345— 1376	1513— 1548	2017— 2064
44	173— 176	345— 352	689— 704	1033— 1056	1377— 1408	1549— 1574	2065— 2112
45	177— 180	353— 360	705— 720	1057— 1080	1409— 1440	1575— 1620	2113— 2160
46	181— 184	361— 368	721— 736	1081— 1104	1441— 1472	1621— 1656	2161— 2208
47	185— 188	369— 376	737— 752	1105— 1128	1473— 1504	1657— 1692	2209— 2256
48	189— 192	377— 384	753— 768	1129— 1152	1505— 1536	1693— 1728	2257— 2304
49	193— 196	385— 392	769— 784	1153— 1176	1537— 1568	1729— 1764	2305— 2352
50	197— 200	393— 400	785— 800	1177— 1200	1569— 1600	1765— 1800	2353— 2400

НАЗВАНІЕ АРИФМЕТИЧЕСКИХЪ И МАТЕМАТИЧЕСКИХЪ ЗНАКОВЪ.

$+$	Знакъ плюсь.	\square	Знакъ прямоугольный четыреуголь- никъ.
$-$	» минусъ.	\square	» параллелограмъ.
$=$	» равенства.	\square	» ромбъ.
\times	» умноженія.	\triangle	» трапеція.
$:$	» дѣленія.	$\sqrt[3]{\quad}$	» корень кубичный.
\angle	» уголъ.	$\sqrt{\quad}$	» » квадратный.
$>$	» больше чѣмъ.	\triangle	» треугольникъ.
$<$	» меньше чѣмъ.	\sphericalangle	» острый уголъ.
\therefore	» геометрической пропорціи.	\lrcorner	» прямой уголъ.
\pm	» арифметической пропорціи.	\lrcorner	» тупой уголъ.
\pm	» плюсь-минусъ.	∞	» подобенъ.
$^{\circ}$	» градусъ.	\approx	» равенъ подобенъ.
$'$	» минута.	∞	» безконечный.
$''$	» секунда.	\parallel	» параллельный.
$'''$	» терція.	\perp	» перпендикулярный.
\square	» квадратъ.	\int	» Ключъ для интегрального и интегрального счисленія.

КАЛЕНДАРНЫЕ И ПЛАНЕТНЫЕ ЗНАКИ.

♈ Январь (Водолей.)

♉ Февраль (Рыбы.)

♊ Мартъ (Овенъ.)

♋ Апрель (Телець.)

♌ Май (Близнецы.)

♍ Июнь (Ракъ.)

♎ Июль (Левъ.)

♏ Августъ (Дѣва.)

♐ Сентябрь (Вѣсы.)

♑ Октябрь (Скорпионъ.)

♒ Ноябрь (Стрѣлецъ.)

♓ Декабрь (Козерогъ.)

☉ .Солнце (Воскресенье.)

☾ Луна (Понедѣльникъ.)

♂ Марсъ (Вторникъ.)

♀ Меркурій (Среда.)

♃ Юпитеръ (Четвергъ.)

♀ Венера (Пятница.)

♄ Сатурнъ (Суббота.)

♁ Земля.

♅ Уранъ.

♆ Нептунъ.

● Новый мѣсяцъ.

☾ 1-я четверть или 1-я квадратура.

● Полная четверть или полный мѣсяцъ.

☾ Последняя четверть.

⋈ Слитныя звѣзды.

☆ Шестой величины звѣзды.

☆ Пятой „ „

□ Четвертой величины звѣзды.

△ Третьей величины звѣзды.

♁ Мерцающія звѣзды.

♁ Восходящій узелъ.

♁ Нисходящій узелъ.

НАЗВАНІЕ 57-ми МАЛЫХЪ ПЛАНЕТЪ СЪ ПОКАЗАНІЕМЪ ПРИНЯТЫХЪ ЗНАКОВЪ.

①	Церера.	♄	⑳	Массалія.	③⑨	Летиція.
②	Паллада.	♃	㉑	Лютеція.	④⑩	Гармонія.
③	Юнона.	♁	㉒	Калліопа.	④①	Дафна.
④	Веста.	♃	⑳③	Талія.	④②	Изида.
⑤	Астрея.	♃	⑳④	Фокея.	④③	Аріадна.
⑥	Геба.	♃	⑳⑤	Θеміда.	④④	Ниса.
⑦	Ирида.	♁	⑳⑥	Прозерпина.	④⑤	Евгенія.
⑧	Флора.	♃	⑳⑦	Эвтерна.	④⑥	Гестія.
⑨	Метида.	♃	⑳⑧	Беллона.	④⑦	Аглая.
⑩	Гирея.		⑳⑨	Амфитрита.	④⑧	Дорида.
⑪	Пареснопа.		㉑⑩	Уранія.	④⑨	Палесъ.
⑫	Викторія.		㉑①	Евфрозина.	⑤⑩	Виргинія.
⑬	Эгерія.		㉑②	Помона.	⑤①	Немауса.
⑭	Ирина.		㉑③	Полимнія.	⑤②	Европа.
⑮	Эвномія.		㉑④	Цирцея.	⑤③	Калипса.
⑯	Психея.		㉑⑤	Левкотея.	⑤④	Александра.
⑰	Θетида.		㉑⑥	Аталанта.	⑤⑤	Пандора.
⑱	Мельпомена.		㉑⑦	Фидесъ.	⑤⑥	Псевдодафна.
⑲	Фортуна.		㉑⑧	Леда.	⑤⑦	Мнемозина.

АПТЕКАРСКІЕ ЗНАКИ.

+	Значить уксусъ или кислота.	⊕	Значить ртутный осадокъ.
✱	» перегнанный уксусъ.	⊕	» сулема.
▽	» воздухъ.	⊕	» селитра.
⊕	» ярь мѣдянка.	⊕	» масло.
0	» квасцы.	⊕	» свинець.
⊕	» сюръма.	⊕	» порошокъ.
▽	» вода.	ff	» сахаръ.
▽	» крѣпкая водка.	⊕	» соль.
▽	» царская водка.	⊕X	» нашатырная соль.
☾	» серебро.	⊕..De	» летучая соль.
⊙	» золото.	∩	» спиртъ.
⊕	» негашеная известь.	SV	» винный спиртъ.
⊕	» раковыя жерновки.	2	» олово.
⊕	» киноваръ.	⊕	» сѣра.
⊕	» мѣдь.	⊕	» винный камень.
⊕	» день.	▽	» земля.
⊕	» день и ночь.	К	» тинктура.
⊕	» желѣзо.	⊕	» купоросъ.
⊕X	» аммоніачная камедь.	XX	» стекло.
△	» огонь.	□	» моча.
⊕	» ртуть.		

МЕДИЦИНСКІЙ ВѢСЪ ПЛОТНЫМЪ И ЖИДКИМЪ ЧАСТЯМЪ.

℥j	Значить 1 фунтъ.	gr.	Значить гранъ.
ʒj	» 1 унцъ.	ʒр.	» рецetzъ.
ʒj	» 1 драхмъ.	β	» половина вѣса.
ʒi	» 1 скрупуль.	an	» равное количество.

МИНЕРАЛОГИЧЕСКІЕ И ХИМИЧЕСКІЕ ЗНАКИ.

N̄	Азотная кислота.	Ni	Закись никкеля.
Ba	Баритъ.	Sn	Окись олова.
B̄	Борная кислота.	K	Кали.
V̄	Ванадиновая кислота.	Pb	Окись свинца.
B̄i	Окись висмута.	Ag	Окись серебра.
H̄	Вода.	Sr	Стронціанъ.
W̄	Вольфрамовая кислота.	Sb	Окись сурьмы.
Al̄	Глиноземъ.	S̄	Сърная кислота.
Be	Глицина.	Ta	Танталовая кислота.
Fe	Закись желѣза.	Ti	Титановая кислота.
Fē	Окись желѣза.	Th	Окись торія.
Y	Окись иттрія.	C̄	Углекислота.
Cd	Окись кадмія	U	Закись уранія.
Ca	Известь.	Ū	Окись уранія.
Co	Закись кобальта.	P̄	Фосфорная кислота.
Sī	Кремнеземъ.	Cr̄	Окись хромія.
L	Литива.	Cr̄	Хроміевая кислота.
Mg	Магnezія.	Cē	Закись церія.
Mn	Закись марганца.	Cē	Окись церія.
M̄n	Окись марганца.	Zn	Окись цинка.
Mo	Молибденовая кислота.	Zr̄	Цирконовая земля.
As̄	Мышьяковистая кислота.	B̄i	Сърнистый висмутъ.
As̄	Мышьяковая кислота.	Fē	Односърнистое желѣзо.
Eu	Закись мѣди.	Fē	Двусърнистое желѣзо.
Cu	Окись мѣди.	Cd̄	Сърнистый кадмій.
Na	Натръ.	Cō	Сърнистый кобальтъ.

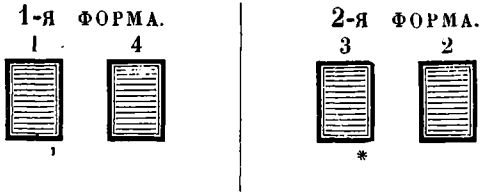
Мn	Односѣристый марганецъ.	Ni	Сѣристый никкель.
Мn	Двусѣристый марганецъ.	Pb	Сѣристый свинецъ.
Mo	Сѣристый молибденъ.	Ag	Сѣристое серебро.
As	Трехсѣристый мышьякъ.	Sb	Трехсѣристая сурьма.
Eu	Полусѣристая мѣдь.	Zn	Сѣристый цинкъ.
Сu	Односѣристая мѣдь.		

»

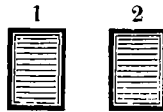
Ä	É	Ř
Ǟ	С	Ŕ
Á	F	Ř̄
Ǟ	Ĝ	Š
В	Н	Š̄
Ǟ	М	Š̄
В	Р	Ť
É	Р	
Ě	Р	
Є	Ř	

СПУСКАНИЕ ПОЛОСЪ.

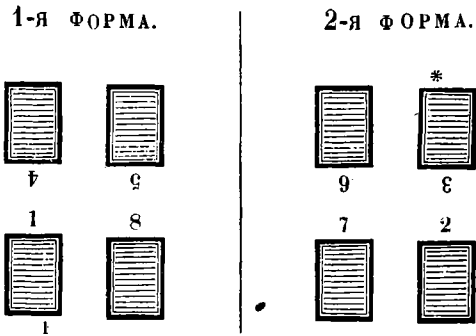
Во 2-ю долю листа.



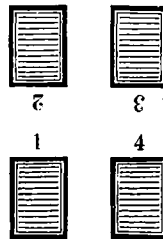
Полулистъ.



Въ 4-ю долю листа.



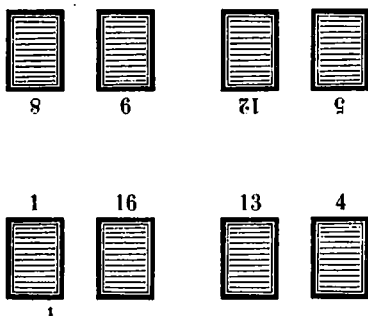
Полулистъ.



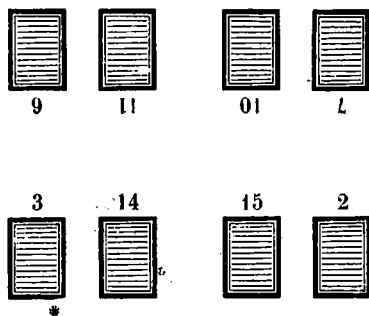
NB. Выставленные внизу полосъ мелкіе цифры, означаютъ сигнатуры.

Въ 8-ю долю листа, лит. А.

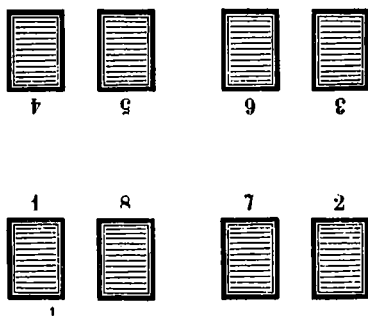
1-я ФОРМА.



2-я ФОРМА.



Полулистъ.



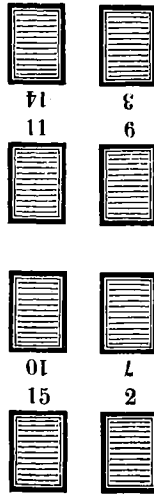
Въ 8-ю долю листа, лит. Б.

(Альбомное спусканіе.)

1-я ФОРМА.



2-я ФОРМА.

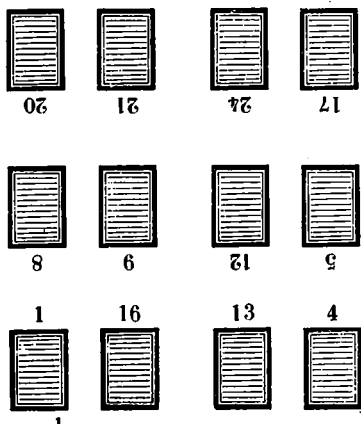


ПОЛУЛИСТЬ.

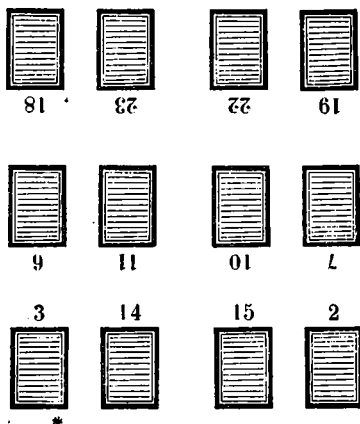


Въ 12-ю долю листа, лит. А.

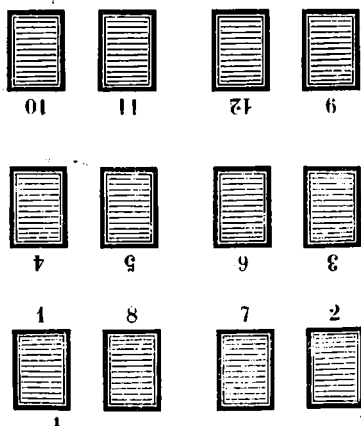
1-я ФОРМА.



2-я ФОРМА.

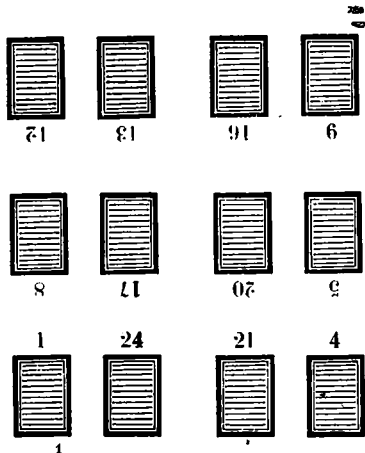


ПОЛУЛИСТЬ.

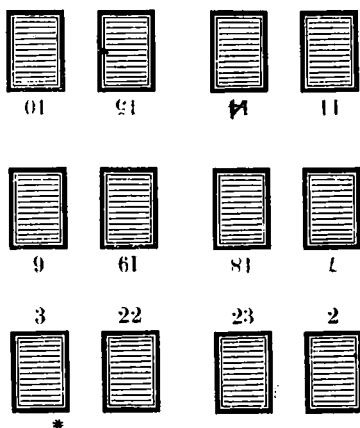


Въ 12-ю долю листа, лит. Б.

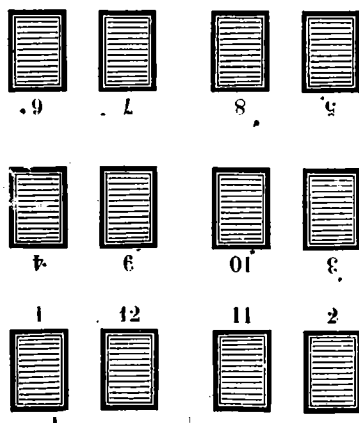
1-я ФОРМА.



2-я ФОРМА.

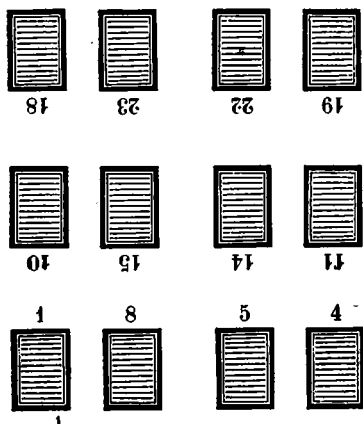


ПОЛУЛИСТЬ.

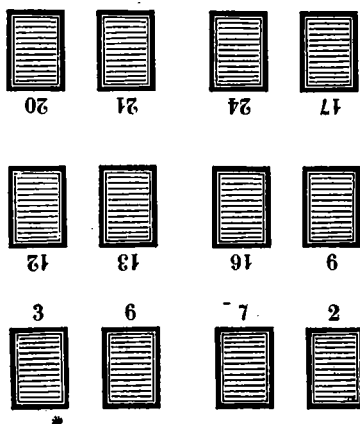


Въ 12-ю долю листа, лит. В.

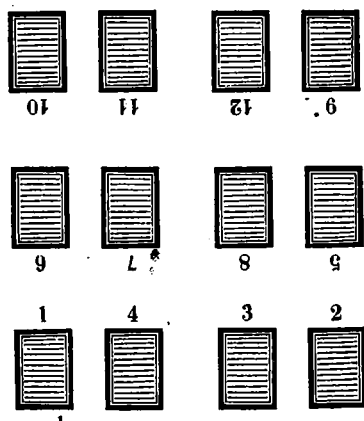
1-Я ФОРМА.



2-Я ФОРМА.

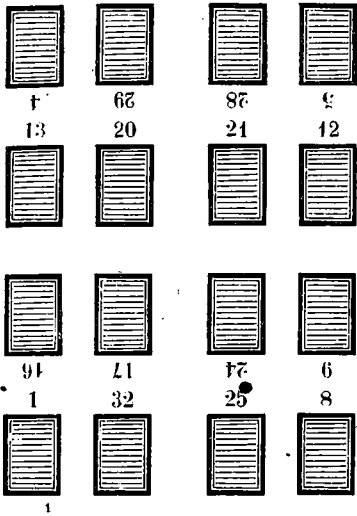


ПОЛУЛИСТЬ.

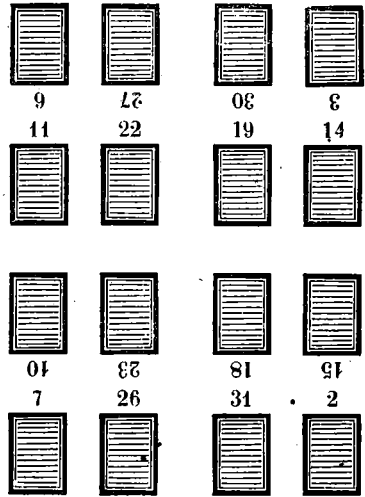


Въ 16-ю долю листа.

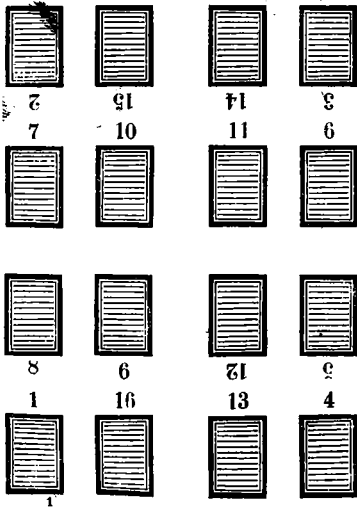
1-я ФОРМА.



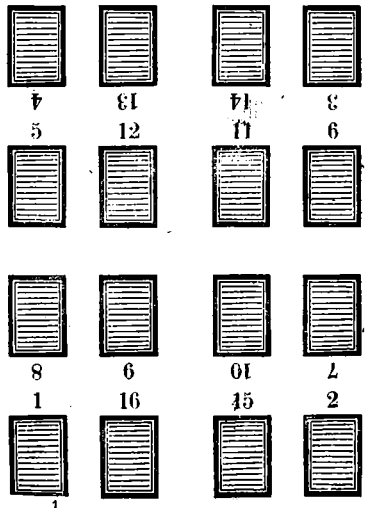
2-я ФОРМА.



Полулистъ, лит. А.

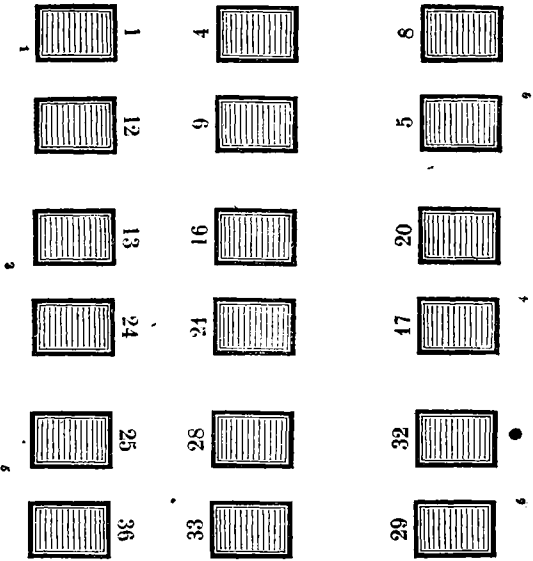


Полулистъ, лит. Б.

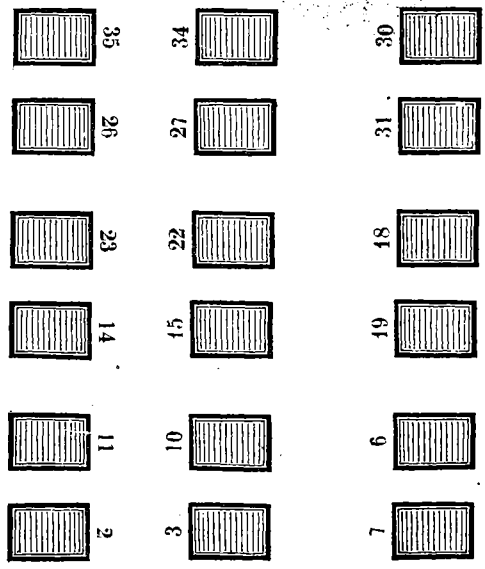


В. 18-го ЛОТНО ЛЕТТА, ЛНТ. А.

1-я ФОРМА.



2-я ФОРМА.



ВЪ 15-Ю ДОЛЮ ЛИСТА, ЛИТ. Б.

1-Я ФОРМА.



12



13



16



9



32



29



8



17



20



5



28



33



1



24



21



4



25



36



30



31



10



15



14



11



34



27



6



19



18



7



35



26



3



22



23



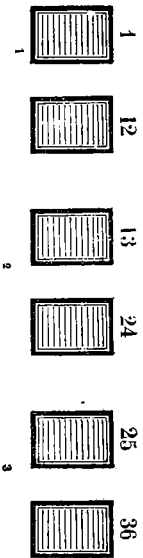
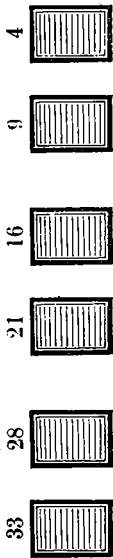
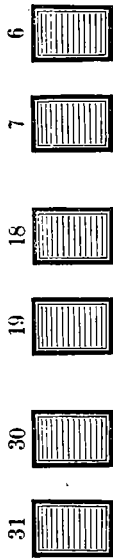
2

2-Я ФОРМА.

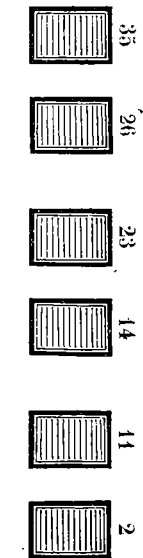
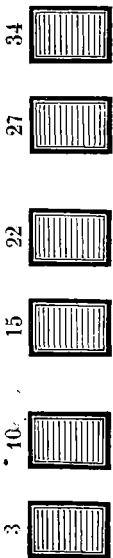
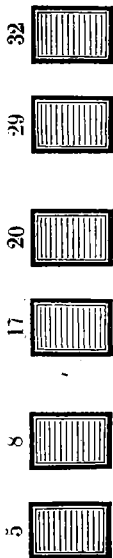
5

Въ 18-ю ДОЛЮ ЖИСТА, ЖИТ. В.

1-я ФОРМА.

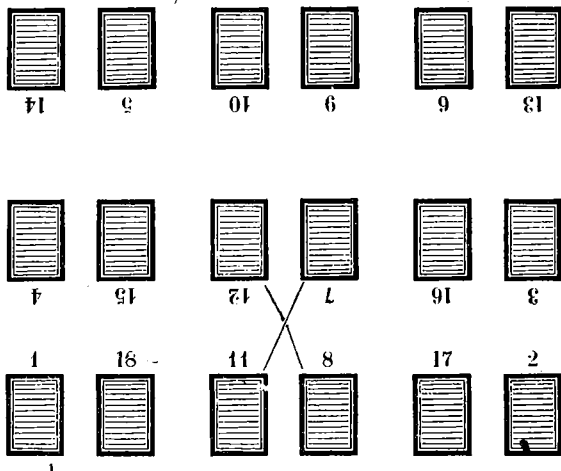


2-я ФОРМА.



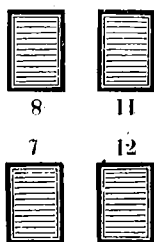
Въ 18-ю долю листа.

Полулистъ.



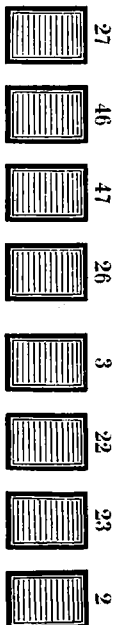
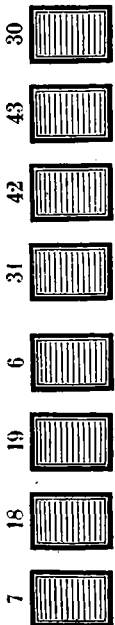
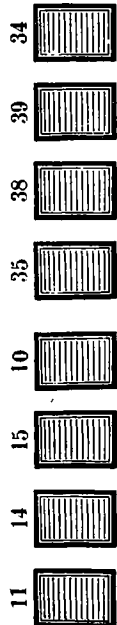
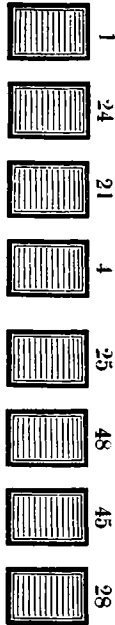
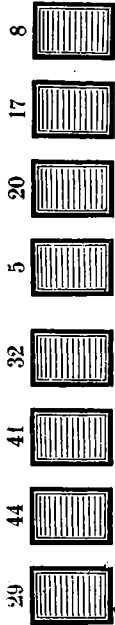
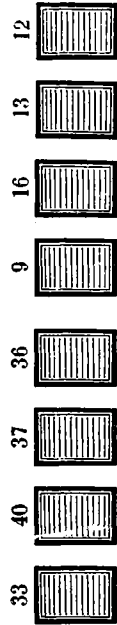
При печатаніи полулиста въ 18-ю долю, для первой стороны, полосы должнъ быть спущены, какъ показано въ вышестоящемъ спусканіи, а по напечатаніи надлежащаго числа оттисковъ, при началѣ печатанія на вторую сторону, т.-е. на оборотъ, должно перенустить полосы означенные крестообразно линейками, 7-ю, 8-ю, 11-ю и 12-ю; и переставить ихъ такъ: вмѣсто 7-й — 11-ю, вмѣсто 8-й — 12-ю, вмѣсто 11-й — 7-ю и вмѣсто 12-й — 8-ю.

ПРИМѢРЪ:



Въ 24-ю Ю.Ю.Ю. Ю.Ю.Ю.

1-я ФОРМА.

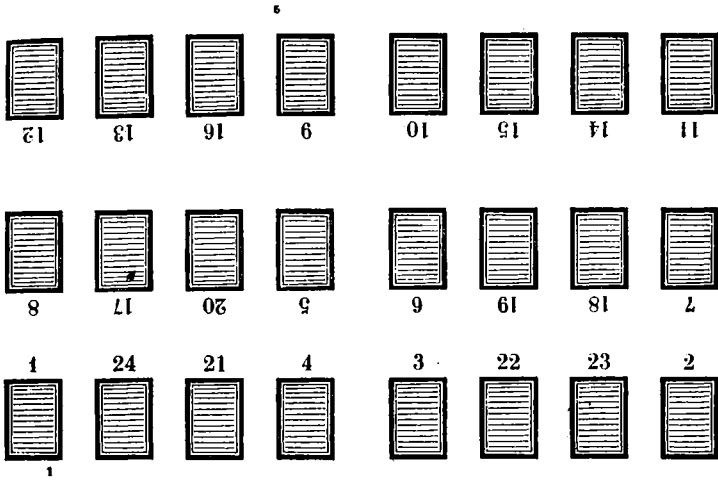


2-я ФОРМА.

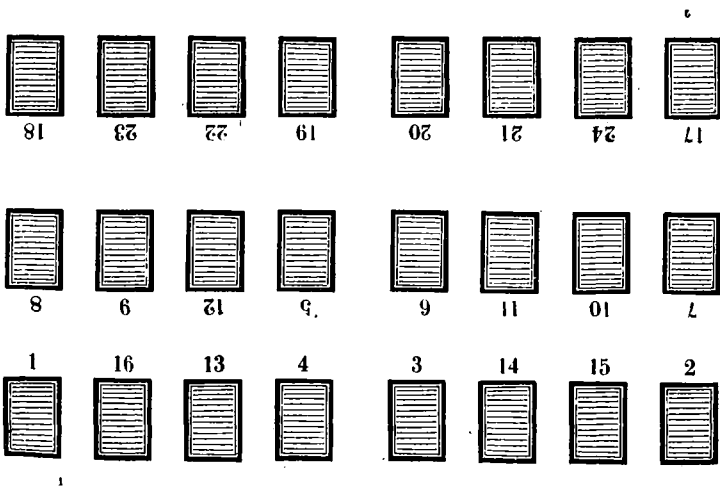


Въ 24-ю долю листа.

Полулистъ, лит. А.



Полулистъ, лит. Б.



Въ 24-ю долю листа.

(Альбомное спускание.)

Полулистъ, лит. В.



01



01



91



6



11



14



13



12



4



21



22



3



5



20



61



9



8



17



18



7



1



24



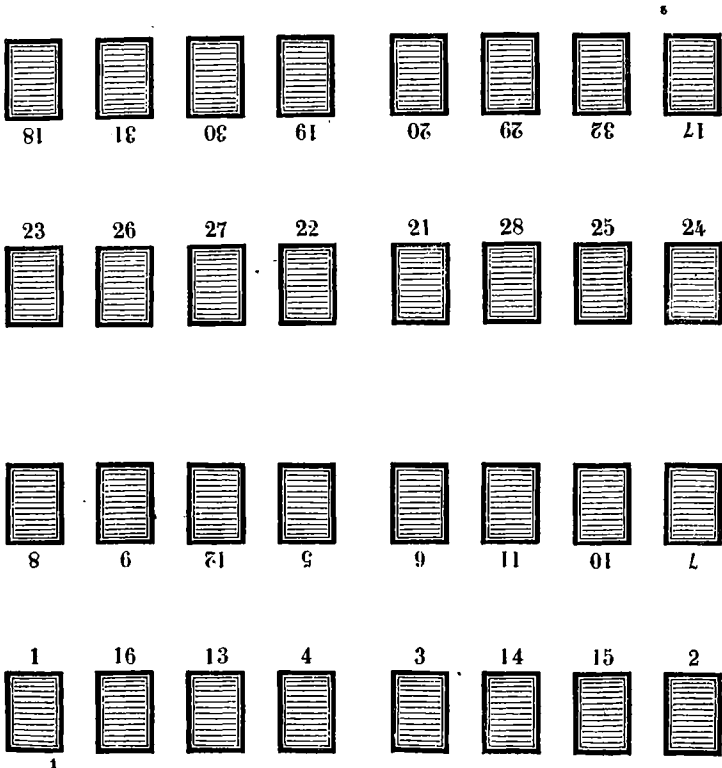
23



2

Въ 32-ю долю листа, лит. А.

Полулистъ, лит. А.



Въ 32-ю долю листа.

(Альбомное спусканіе.)

Полулистъ, лит. Б.



38



11



2



91

25



24



7



10



28



12



9



11

29



20



3



14



30



61



4



13

27



22



5



12



26



23



8



9

31



81



1

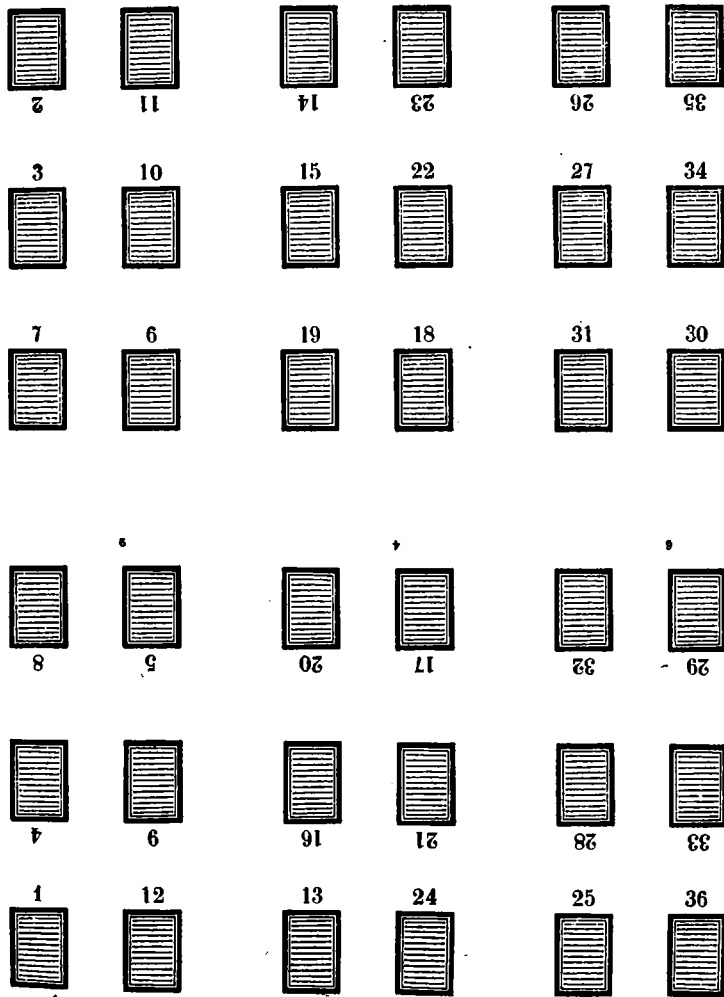


16



Въ 36-ю долю листа.

Полулистъ, лит. А.



Въ 36-ю долю листа.

Полулистъ, лит. Б.



2



15



14



3



26



35



7



10



11



6



27



34



18



23



22



19



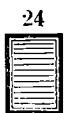
30



31



17



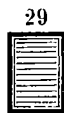
24



12



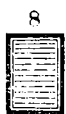
20



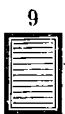
29



32



8



9



12



5



28



33



1



16



13



4



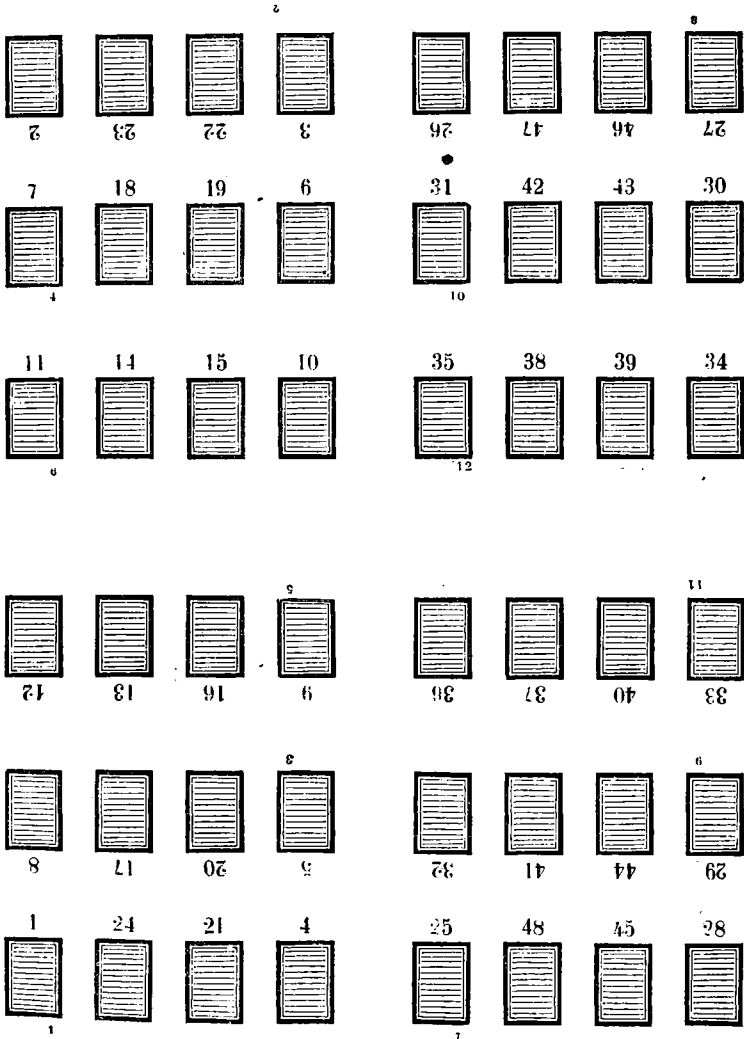
25



36

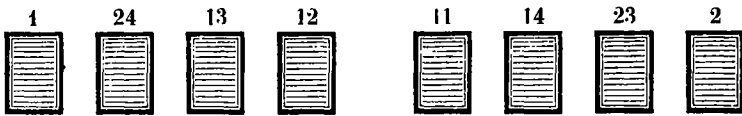
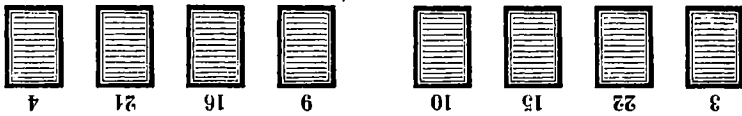
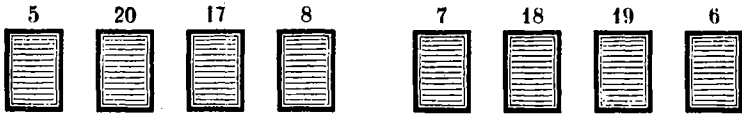
ВЪ 48-Ю ДОЛЮ ЛЕГЪ.

ПОЛУЛИСТЬ.




































































Въ 48-ю долю листа.

ЧЕТВЕРКА.



ВЪ 22-Ю ДОЛЮ ЛИСТА.

ПОЛУЛИСТЪ.

	1		8		13		26		49
	17		20		27		34		57
	24		31		38		45		64
	31		38		45		52		73
	38		45		52		59		80
	45		52		59		66		87
	52		59		66		73		94
	59		66		73		80		101
	66		73		80		87		108
	73		80		87		94		115
	80		87		94		101		122
	87		94		101		108		129
	94		101		108		115		136

Шрифтъ-касса Русская.


А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	І										
К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У										
Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь	Ѣ	Э	Ю	Я	Ѳ	Ѵ	Ѣ	—	§	*)
А	Б	Е	І	Р	С	У	Ѣ	[† №	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	
Ѵ	Ѳ	Ѣ	С	Т	У	Р	В	І	:	;	?	!							
»	Э	Ѣ	С	Т	У	Р	В	Й	-	тонкіе шпаціи.									
Ю	Ы	З	М	И	Н	О	Ц	.	двойные шпаціи.										
Х	К	Л	М	И	Н	О	П	,	круг- лые.										
Щ	Ш	Ж	а	полу- круглые.	е	д	ъ	ф	квадра- ты.										
ь	я	б	а	полу- круглые.	е	д	ъ	г	квадра- ты.										

А а
Б б бэ
В в вэ
Г г гэ
Д д дэ
Е е
Ж ж жэ
З з зэ
И и
І і
К к ка
Л л эль

М м эмъ
Н н энъ
О о
П п пэ
Р р эръ
С с эсъ
Т т тэ
У у
Ф ф эфъ
Х х ха
Ц ц цэ
Ч ч чэ

Ш ш ша
Щ щ
Ъ ъ еръ
Ы ы
Ь ь эръ
Ѣ ѣ ять
Э э
Ю ю
Я я
Ѳ Ѳ еита
Ѵ Ѵ ужица
Ѣ Ѣ краткое.

Шрифтъ-касса Нѣмецкая, лит. А.

А	В	С	Д	Е	Ф	Г	И	У	Н								
Л	М	Р	О	Ф	О	Н	С	Х	Ц								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	*	†)	В	В	Х	У	З
А	В	Ц	Ф	Ф	№	ä	ö	ü	ft	т	і	] —				
		ff	f			t	u	r	у	з			w	"	'	;	!
		fi	s						v					=	:	?	
		t	h			m	i	n	o				q	z	.		<small>тонкіе шпаци, двойн. шпаци.</small>
		df	l										p	,			<small>круг- лые.</small>
		ch	c	ll		a	<small>полу- круглые.</small>	e	b				ff	fi	fl		<small>квадра- ты.</small>
			b										f	g			

А а

В в бе

С с це

Д d де

Е е э

Ф f эфъ

Г g ге

И h ха

И i и

И i ютъ

К k ка

Л l эль

М m эмъ

Н n энъ

О o о

Р p пе

Q q ку

Р r эръ

С s эсь

Т t тэ

Ц ц у

В v фау

В w ве

Х x иксъ

У y ипсилонъ

З z цэтъ.

Шрифть-касса Нѣмецкая, лит. Б.

И	В	С	Д	Е	Ж	Г	Ѓ	З	Р									
г	м	н	д	в	д	н	с	т	и									
В	В	Х	Д	З	И	Ѓ	И	№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
] +	ä	ö	ü	ff	ß	h	—	§	*)						
2	i	ff	f	t	u	r	v	x	η	?	!	:	;					
"		fi	s				w	z	=	тонкіе шпациі.								
	f	h	m	i	n	o	q	'	.	двойные шпациі.								
	ä	l					p	,		круглые.								
	щ	ll	c	a	полу- круглые.	e	d	g	fi	fl	квадранты.							
		b							f	ff								

Шрифтъ-касса Французская.

A	B	C	D	E	F	G	A	B	C	D	E	F	G	
H	I	K	L	M	N	O	H	I	K	L	M	N	O	
P	Q	R	S	T	V	X	P	Q	R	S	T	V	X	
á	ê	í	ô	û	Y	Z	É	È	Ê	Æ	Œ	Y	Z	
ã	ë	ï	õ	ü	U	W	Ä	Ë	Ö	Ü	Ä	Ë	U	W
à	è	ì	ò	ù	J	Ç	È	É	Ê	Ë	Œ	Æ	J	ç
á	í	ó	ú	&	§	—	fi	fl	ff	fm	*)	w	
j	ç	é	-	'	e		1	2	3	4	5	6	7	8
»	b	c	d				s	тройные шпаци.	f	g	h	9	0	
Z	l	m	n	i			o	p	q	?	!	k	двойн. шпаци.	
Y											;	:	тонк. шпаци.	кругл. шпаци.
X	v	u	t	полу- круглые.			a	г	.	,	квадра- ты.			

A a
B b бэ
C c сэ
D d дэ
E e
F f эфъ
G g же
H h анъ
I i

J j жи
K k ка
L l эль
M m эмъ
N n энъ
O o
P p пе
Q q кю
R r эръ

S s эсъ
T t те
U u ю
V v ве
W w дубль-ве
X x иксъ
Y y игрекъ
Z z зэтъ.

Шрифтъ-касса-Греческая.

Α	Β	Γ	Δ	Ε	Ζ	Η	Θ	Ι	Κ	Λ	Μ	Ν	Ξ	Ο	Π	(Α)	(Ε)	Η	Ι	Ο	Ρ	Υ	Ω
ά	β	γ	δ	ε	ζ	η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ	υ	φ	χ	ψ	ω
ἄ	ḃ	ḡ	ḏ	ḕ	ḗ	ḡ	ḡ	ἰ	ἰ	ἰ	(ϱ)	(ϑ)	ό	ο	ο	ρ	σ	τ	υ	φ	χ	ψ	ω
ύ	ύ	ύ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	τ	υ	ρ	ω					ί	ι	ι	ι	ι	ι	ι	ι
ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ									η	ι	ι	ι	ι	ι	ι	ι
ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	ϛ	μ	ι	ν	ο					ξ	:	;	-				тоякія шпациі.
ώ	ώ	ώ	ώ	ξ	κ											π	!	?	.				круг- ляя.
ῶ	ῶ	ῶ	ῶ	ξ	κ			α	тройные шпациі.							ψ	*)	,				квадра- ты.
ῶ	ῶ	ῶ	ῶ	ι	υ	β			полу- круглыя.	ε	δ					φ	-	§	γ				

Α α альфа

Β β вита

Γ γ гамма

Δ δ дельта

Ε ε энсилонъ

Ζ ζ зита

Η η ита

Θ ϑ энта

Ι ι юта

Κ κ каппа

Λ λ ламвда

Μ μ ми

Ν ν ни

Ξ ξ кси

Ο ο омикронь

Π π пи

Ρ ρ ро

Σ σς сигма

Τ τ тавъ

Υ υ ипсилонъ

Φ φ фи

Χ χ хи

Ψ ψ пси

Ω ο омега.

NB. Показанные буквы въ скобкахъ означаютъ отливку съ подрѣзью для постановки акцентонъ

Шрифтъ-касса Польская.

A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	W	X	Y	Z
È	É	Ê	Ë	Ê	Ë	Ë	Ë	V	J	ö	ü	Æ	Œ	Ž	ž								
À	Ā	Ć	Č	Ď	Ě	Ě	Ě	Ç	Æ	Œ	J	U	Ł	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	V	W	X	Y	Z
à	è	î	ò	û	ñ	ś		é	q	e	—					v	x	q		ž	ž	ž	
ä	ë	ï	ö	ü	fl	é															ž	ž	
â	è	i	ò	ù	fi	ó		s	t	u	r					w	y	z			ž	ž	
á	é	í	ó	ú	ff	k		m	n	i	o					p	-	.	!	;	тонкіе шпаціи.		
]	l	l											j		:	?)	двойные шпаціи.		
ç	†	§	*	»	b			a	полу- круглые.	e	d					h	,	круг- лые.			квadra- ты.		
æ	œ				c											g	f						

A a a	I i и	S s эсь
Ā ā оц	J j й	Ś ś эсь
B b бэ	K k ка	T t тэ
C c цэ	L l эль	U u у
Ć ć це	Ł ł эль	W w в-у
D d дэ	M m эмь	Y y ы
E e э	N n энь	Z z зэть
Ě ě ин	Ń ń энь	Ž ž жэть
F f эфь	O o о	Ž ž зэть.
G g гэ	P p пэ.	
H h ха	R r эрь	

I.

Нѣчто о пунсонномъ искусствѣ.

Искусство типографское раздѣляется на четыре части: пунсонную, словолитную, наборную и печатную. Поэтому, чтобы дать полное о типографскомъ производствѣ понятіе, слѣдовало бы начать оное съ искусства пунсоннаго; но во-первыхъ, здѣсь принято цѣлью говорить только о внутреннемъ производствѣ типографскаго дѣла, не касаясь его внешнихъ сторонъ, т. е. пунсоннаго искусства, — и во-вторыхъ: да и дѣланіе пунсонъ, какъ часть гравировальная, не столько зависитъ отъ правилъ ученія, какъ отъ вкуса и способностей мастера, — то и мы, не подводя его подъ итогъ теоріи, коснемся лишь одного замѣчанія гг. русскимъ пунсонистамъ, что произведенія ихъ доселѣ не имѣютъ еще опредѣленнаго характера русскихъ буквъ. Слѣпыя подражанія образцамъ иностранныхъ же есть еще совершенство произведенія.

Нѣкоторыя казенныя типографіи имѣютъ свои пунсонныя заведенія, и много удовлетворяютъ этимъ условіямъ; всѣ же другія типографіи, какъ казенныя, такъ и частныя, болѣею частию шеголяють шрифтами г-на Ривильйона и К^о, — шрифтами болѣе модными, нежели въ самомъ дѣлѣ, лучшими. Неотъемлемое достоинство шрифтовъ г-на Ревильйона заключается болѣе въ приводкѣ, ровности, нежели въ чоткости ихъ — этомъ главномъ условии печатныхъ буквъ. Что же касается до заглавныхъ шрифтовъ г-на Ревильйона, то каждый невольно отдастъ справедливость его вкуса: здѣсь найдете вы и узко-длинныя, и широко-сплюсненныя буквы, найдете стили: готическій,

этрускій, еврейскій и другіе, которые, къ сожалѣнію, рѣдко можно употребить кстаті въ изданіяхъ русскихъ. Столь разнородная характеристика шрифтовъ для типографій нашихъ, есть пока, болѣе нежели роскошь. Многіе ли изъ нашихъ типографщиковъ найдутся въ силѣ дать приличнѣйшее размѣщеніе столь чудной разноплеменности? Да если бы и нашлись они, то какая типографія рѣшится обзавестись модно-излишнимъ; чтобы потерять чрезъ то необходимо-нужное?.... Одно богатство въ шрифтахъ не составляетъ славы типографіи: побольше единства, вкуса, простоты и какъ можно меньше пестрой уродливости — вотъ прочное основаніе всякаго дѣла. Есть изданія, украшенныя полнымъ репертуаромъ шрифтовъ, получившія въ свое время названіе «роскошнѣйшихъ въ типографскомъ отношеніи» и, лѣтъ чрезъ нѣсколько — совершенно утратившихъ свою цѣну; есть, наоборотъ, такія, которыя, во время появленія своего въ свѣтъ, нисколько не претендовали на имя роскошныхъ, но, по чоткости и правильности буквъ, долѣе удерживающихъ славу изданій хорошихъ. Вспомнимъ также улучшеніе вкуса шрифтовъ г. Александра Плюшара и покойнаго Вингебера, которыя, право, заслуживаютъ памяти всѣхъ оцѣнивающихъ изящное!

Повторяемъ, что говоря о пунсонномъ искусствѣ, мы не излагаемъ его теоріи, а объявляемъ только наше мнѣніе, наше понятіе объ немъ, которыя, какъ извѣстно, свободны какъ мысль, различны какъ вкусъ cadaго.

II.

Словолитная.

Верхъ совершенства словолитнаго искусства заключается въ его мастерствѣ. Здѣсь онъ, болѣе нежели въ какомъ другомъ мастерствѣ, служить пружиною своего дѣла, потому что занимаясь непосредственно самъ приводкою матрицъ въ формы словолитцевъ, равеніемъ линіи и роста буквъ — важнѣйшимъ пунктомъ словолитнаго производства, помощникамъ своимъ поручаетъ уже части постороннія, какъ-то: отдѣлку въ станкѣ, скобленіе и шлифовку отлитыхъ буквъ.

Полагая въ мастерѣ все достоинство словолитнаго производства, не должно, однакожь, выпускать изъ вида, что словолитня должна быть снабжена формами и инструментами совершенно исправными, безъ чего усилія и лучшихъ мастеровъ останутся безплодны. При совершенствѣ же формъ и инструментовъ, мастеръ словолитный, даже съ посредственными учениками, можетъ ручаться за правильное выполнение работъ своихъ. Словолитцы, принимая изъ рукъ мастера уже приведенныя формы, занимаются отливкою свободно, безъ затрудненія, стараясь лишь о количествѣ отлитыхъ буквъ, нежели о качествѣ ихъ, потому что, неправильно вылившаяся буква тотчасъ же бываетъ замѣчена и отбрасывается.

Какъ съ частію словолитною непосредственно связуется и часть наборная, и потому со стороны этой послѣдней, не лишнимъ полагаемъ предложить гг. содержателямъ словолитень слѣдующія замѣчанія, основанныя на опытѣ и, слѣдовательно пользѣ:

1. Нерѣдко типографіи, получая изъ словолитной новый шрифтъ, не въ соразмѣрномъ количествѣ отлитый, т. е. употребительнѣйшихъ буквъ въ меньшемъ, а малоупотребительныхъ въ большемъ, обременяются объ: типографіи — требованіемъ приливокъ, а словолитни — тратою времени на выполнение ихъ. А потому, вотъ

Примѣрное вычисленіе, сколько какой буквы отливать должно.

Возьмемъ средній шрифтъ — цецеро № 12-го въ числѣ 4-хъ печатныхъ листовъ, въ количествѣ 12-ти пудоваго вѣса ручной отливки, относительно же машинной отливки на каждую выставленную цифру прибавляется 10% добавочныхъ буквъ.

Для показаннаго въ этой таблицѣ числа отливки буквъ можно принять также примѣрное вычисленіе вѣса, на слѣдующіе шрифты:

Цецеро	№ 12.....	12 пудовъ.
»	№ 11.....	11 »
Корпусъ	№ 10.....	10 »
Боргесъ	№ 9.....	8 »
Петить	№ 8.....	7 »
Нонпарель	№ 6.....	4½ пуда

ТАБЛИЦА ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЙ ОТЛИВКИ БУКВЪ, ВЪ КОЛИЧЕСТВѢ
12 ПУДОВЪ, ЦИЦЕРО № 12-го.

	Прописныхъ.	Строчныхъ.		Число буквъ.
КАПИТЕЛЬ.				
А.....	400	5800	А.....	200
Б.....	250	1500	Б.....	150
В.....	300	4000	Е.....	200
Г.....	250	1600	І.....	150
Д.....	300	2500	Р.....	150
Е.....	400	5800	С.....	150
Ж.....	150	1000	У.....	100
З.....	250	2500	Ѣ.....	100
И.....	400	2500	ЦИФРЫ.	
І.....	250	1600	№.....	250
К.....	350	2500	1.....	350
Л.....	300	3300	2.....	250
М.....	300	3800	3.....	250
Н.....	350	5700	4.....	250
О.....	400	8700	5.....	250
П.....	300	2300	6.....	200
Р.....	300	3700	7.....	200
С.....	350	5200	8.....	250
Т.....	300	4000	9.....	200
У.....	250	3500	0.....	250
Ф.....	150	4000	ЗНАКИ	
Х.....	150	1100	ПРЕИМАНІЯ.	
Ц.....	150	600	2000
Ч.....	150	1650	,	2800
Ш.....	100	800	:	500
Щ.....	100	500	;	500
Ъ.....	150	4300	!	400
Ы.....	150	1700	?	350
Ь.....	150	1500	-	1500
Ѣ.....	150	2200	*	200
Э.....	100	400	(.	200
Ю.....	150	800	—	500
Я.....	200	1750	»	500
Ѧ.....	200	500	\$	150
Ѧ.....	50	200	†	150
Й.....	150	1500	[.	150

Цифры безъ опредѣлительнаго назначенія отливать не болѣе какъ по 100 на листъ, но 1 и 0 всегда больше сотнею.

Примѣчаніе. Само собою разумѣется, что весь этотъ расчетъ примѣрный, потому что опредѣлительнаго сдѣлать невозможно: довольно и того, что онъ приближителенъ къ дѣламъ всякаго рода.

1. Чтобы сохранить всегдѣшнее единство кегля въ шрифтахъ и избѣгать чрезъ то отяготительной во всякомъ случаѣ переформировки пробѣловъ, необходимо подчинить всѣ шрифты въ обыкновенныя, однажды принятыя уже формы, т. е. если словолитная имѣетъ формы на терцію, миттель, цицеро, корпусъ, петить, нонпарель и паризьевъ, то и довольно. Послѣ чего, ни подъ какимъ видомъ, не давать уже вновь изобрѣтаемымъ шрифтамъ никакого увеличенія или уменьшенія въ кегль, а приводить ихъ въ ближайшія, соответственныя новому шрифту, формы. Заглавные же шрифты, которые отливаются, большею частію, безъ пробѣловъ, приводить, если они превышаютъ кегль терціи: въ два корпуса, два цицеро, два миттеля, или въ три корпуса, три цицеро и т. д., смотря по величинѣ шрифта. При выполненіи этихъ условій, наборщикъ безъ затрудненія будетъ знать—какіе пробѣлы къ избранному шрифту употреблять должно. Даже, если заглавный шрифтъ отлить и съ пробѣлами, то они принесутъ двойную пользу, — въ наборѣ къ своему шрифту и, въ случаѣ надобности— вмѣсто квадратовъ, при застановкѣ пустыхъ мѣстъ. Пробѣлы же, отлитые въ произвольный кегль, кромѣ своего шрифта, по неудобности примѣнять ихъ къ другимъ шрифтамъ — лежатъ бесполезно, ржавѣя и исчезая безъ употребленія.

2. Если же и получится вновь изобрѣтенный шрифтъ, то, по величинѣ его, приводить въ формы уже дѣйствующія, дѣлая на немъ какой-либо отличительный знакъ отъ существующаго. Такъ напримѣръ: если получится шрифтъ цицеро, чѣмъ-либо различный отъ находящагося въ дѣйствиіи, то, не дѣлая ему особаго кегля, сдѣлать или двойную сигнатуру, или сигнатуру эту перенести на другую сторону.

3. Кегль всѣхъ шрифтовъ необходимо подвести къ вѣрнѣйшему, постепенному раздѣленію, т. е. опредѣляя:

терцію въ	16	пунктовъ
миттель	14	»
цицеро	12	»
»	11	»
корпусъ	10	»
боргесъ	9 *)	»

*) Для чего удобно было бы принять за правило боргесъ отливать на кегль № 8-го или 10, неизмѣняя величины очка буквы.

петить	8 пунктовъ.
ноншарель	6 »

4. Въ отливкѣ цифръ каждаго шрифта соблюдать непременно, чтобы онѣ имѣли одну толщину именно въ полукруглый.

5. Линейки для таблицъ также отливать въ опредѣленную мѣру: самая правильная — въ два и три пункта.

6. Вообще, для отливки болѣе употребительныхъ шрифтовъ, равно какъ на квадраты, круглые и полукруглые, какъ болѣе обращающихся въ дѣлѣ и потому скорѣе оглаживающихся и чрезъ то дѣлающихся, невѣрными—принимать гартъ непременно крѣпкій; слабый же гартъ допустить можно только для заглавныхъ шрифтовъ, а совершенно мягкій — для двойныхъ и одинакихъ шпаций.

Примѣчаніе. Для хорошаго гарта на пудъ свинца полагается отъ 10 до 12 фунтовъ регулуса.

Вотъ все, что можно было предложить словолитному дѣлу. Не называя замѣчаній этихъ полными, предоставляемъ себѣ право надѣяться, что и эти немногія, не будутъ, при случаѣ, выпущены изъ вида.

III.

Часть наборная.

Въ числѣ разнородныхъ званій и обязанностей типографскаго дѣлопроизводства, обязанности и званіе наборщика есть главные, какъ по трудности изученія наборнаго дѣла, такъ и потому, что отъ способностей и званія своего дѣла наборщикомъ зависятъ, нерѣдко, и успѣхъ и изящество цѣлаго дѣла.

Поставленный въ центрѣ производства типографскихъ занятій, наборщикъ имѣетъ невольное вліяніе какъ на словолитную, такъ и на печатную части. Вотъ почему въ факторы типографій (т. е. образователя и руководителя по всемъ отраслямъ типографскаго искусства избираются наборщики. Поэтому и часть наборную постараемся изложить нѣсколько подробнѣе:

1. Въ ученики наборные принимаются мальчики отъ 14-ти до 18-ти лѣтняго возраста: раньше или позже этого вредно, — въ первомъ случаѣ потому, что преждевременно убивается развитіе силъ юноши въ работѣ трудной и удушливой; въ послѣднемъ потому, что если юноша, достигнувшій 18-ти лѣтъ, и не имѣющій способностей

(или способовъ) образовать себя къ другому, лучшему назначенію, никогда не будетъ уже хорошимъ наборщикомъ, — въ званіи, требующемъ расторопности, памяти и понятія.

2. Необходимо, чтобы ученикъ могъ хорошо читать, разбирать всякую рукопись и хотя поверхностно знать, основныя правила грамматики, такъ равно и принятой редакторомъ или сочинителемъ орфографіи.

3. Первымъ дѣйствіемъ его въ типографіи полагается изученіе кассы (или ящика) въ которомъ разложены литеры. (См. стр. 35-ю).

Если ученикъ знакомъ хотя сколько нибудь съ алфавитомъ нѣмецкихъ или французскихъ буквъ, то, въ послѣдствіи, когда ознакомятся уже онъ съ начальными правилами наборнаго искусства, разучиваетъ кассы нѣмецкую и французскую, что весьма необходимо для каждаго наборщика и ученика. (См. стр. 36-ю и 38-ю.)

4. Когда ученикъ заучитъ кассу основательно, даютъ ему набирать съ чего нибудь, вначалѣ печатнаго, не дѣльнаго, лишь для навыка. Набравъ строкъ двадцать или тридцать разбираетъ ихъ, и такимъ образомъ упражняется недѣли двѣ или три, не принимаясь за дѣльный наборъ.

При чемъ наборщикомъ, разсматривающимъ, наборъ ученика, внушается слѣдующее:

а) Закрѣпляютъ строки ровнѣе не туго и не слабо.

б) Остающееся въ строкъ мѣсто раздѣляютъ шпациями по-ровну между рѣчками, и прежде всего ставятъ шпацию тамъ, гдѣ есть какой-либо знакъ препинанія, потомъ передъ предлогами, чтобы они были ближе, (а не дальше), къ своей рѣчи; остальныя же шпации, сколько ихъ нужно, раздѣляютъ между рѣчками, начиная съ правой стороны. Равнымъ образомъ если для помѣщенія рѣчи понадобится убавить раздѣлъ между рѣчками, то убавить его у предлоговъ, а потомъ уже, по порядку, съ правой стороны.

в) Всѣ знаки препинанія, кромѣ точки, отдѣляютъ одинакою шпацией; впрочемъ, въ дѣлѣ не важномъ не требующемъ особой чистоты, а лишь поспѣшности, — запятую можно и не отдѣлять.

г) Стараться какъ можно меньше дѣлать переносныхъ рѣчей. Само собою разумѣется, что этого вполне избѣгнуть невозможно; по-крайней-мѣрѣ, не дѣлать такихъ переносовъ, чтобы рѣчь, состоящая, напримѣръ, изъ 12-ти буквъ, переносилась въ другую строку только двумя буквами: если нельзя помѣстить эти двѣ буквы въ той же строкъ, то раздѣлить рѣчь по поламъ; малыя же рѣчи, изъ 4-хъ или 5-ти

буквъ, стараться вовсе не раздѣлять, а оставлять ихъ въ той или другой строкѣ вполнѣ.

д) Особенно наблюдать, чтобы предлоги *вз, къ, съ*, не оставались на концѣ строки, а переносились бы въ слѣдующую строку, къ принадлежащей имъ рѣчи: одно рѣзкое неравенство въ интервалахъ можетъ измѣнять это правило.

е) Доколѣ ученикъ приучается къ правильности набора, поставить обязанностью его, чтобы онъ каждую набранную строчку, до закрѣпленія ея, перечитывалъ и найденныя ошибки исправлялъ въ тоже время.

ж) При исправленіи таковыхъ ошибокъ наблюдать, чтобы ученикъ вынимаемая изъ верстатки литеры не клалъ на бортъ кассы, или бросалъ въ квадратный ящикъ, а и того строже смотрѣть, чтобы не бралъ ихъ въ ротъ.

з) Смотрѣть, чтобы ученикъ держалъ ноги прямо, не упираясь коленями въ реалъ и не закидывая ноги за ногу. Кромѣ усталости, эта привычка нечувствительно искривляетъ ноги, особенно у молодыхъ мальчиковъ.

Эти правила—для учениковъ, а вотъ и общія—для наборщиковъ.

и) Выше (пункт. г и д) говорено было о чистотѣ переносныхъ рѣчей здѣсь поговоримъ уже о правильности этихъ переносовъ. Это легко выполнять, если наборщикъ понимаетъ раздѣленіе словъ на слоги и опредѣляя для каждаго слога одну гласную букву, напримѣръ: *со-от-вѣт-ствен-ный чу-дес-нѣйшій, па-рал-лельно* и т. п. При семъ надобно замѣтить, что буквы *ст*, въ переносахъ никогда не раздѣляются, а идутъ всегда вмѣстѣ, или въ концѣ строки, или въ началѣ другой: въ концѣ строки онѣ оставляются въ словахъ прилагательныхъ отъ односложныхъ, какъ то: *част-ный* (отъ слова: *часть*) *лест-ный* (*лесть*) *злост-ный* (*злость*) и т. п.; въ многосложныхъ же, равно какъ и въ родительномъ падежѣ односложныхъ словъ, какъ-то: *каче-ство, един-ственный* и *ча-сти, ле-сти, зло-сти* и т. п., всегда переносятся въ другую строку.

і) Въ текстѣ, у періодовъ заключаемыхъ точкою, не ставить вмѣстѣ съ нею тире; въ особенности не должно быть тире въ концѣ періода, какъ это дѣлается многими писцами по привычкѣ. Исключенія изъ этого правила весьма рѣдки.

к) Передъ мѣстоименіями относительными, какъ-то: *который, каковой, чей, о чемъ*, и т. п.,—всегда ставить запятую. Случается, что вмѣсто запятой, показываютъ здѣсь точку съ запятою или даже точку, во всякомъ случаѣ, наборщикъ выигрываетъ уже здѣсь то, что

имѣть мѣсто для знака препинанія, который, нерѣдко, по тѣснотѣ набора, ему вмѣстить бываетъ трудно.

Примѣчаніе. Два послѣднія пункта относятся до рукописей, безъ всякой среографіи переписанныхъ. Бывали примѣры, что въ типографію передавались рукописи, не имѣющія ни одного знака препинанія и украшенныя кой-гдѣ, по произволу, черточками (—)! Какъ же, послѣ этого, не разсчитывать наборщику: гдѣ поставится, или уничтожится, какой знакъ препинанія?

л) Для яснаго выраженія цифръ въ текстѣ, въ косвенныхъ падежахъ, придавать къ нимъ окончательныя, черезъ дефисъ буквы, напримѣръ: 21-го числа, въ 5-мъ часу, на 107-й стран. Въ именительномъ же падежѣ буквъ этихъ не ставить, а пабирать просто: 21, 5, 107, потому-что здѣсь окончанія не выражаютъ ни что иначе, какъ тѣже цифры. Что, напримѣръ, значать окончанія въ слѣдующей фразѣ: въ 21-нз часъ, въ 5-тз рядовъ, въ 107-мз колоннъ, какъ не то же—въ 21, въ 5, въ 107?

м) Въ сплошномъ наборѣ—уступъ, или абзатцъ, каждаго новаго пункта, обыкновенно, дѣлается на круглый. Это правило до того неизмѣнно у нѣкоторыхъ наборщиковъ, что они скорѣе не отдѣляютъ рѣчь отъ рѣчи, нежели упустиатъ абзатцъ, который идетъ у нихъ: и въ заголовкахъ, и въ надписяхъ, и въ наборѣ не болѣе одного квадрата. Уступъ или абзатцъ, есть знакъ, отдѣляющій пунктъ отъ пункта: къ чему же опъ въ надписяхъ, или заглавіяхъ, которыя и безъ того раздѣлены уже; а потому, слѣдуетъ принять за постоянное правило: кромѣ текста, абзатцевъ рѣшительно нигдѣ не дѣлать.

н) Если въ какой либо статьѣ, или книгѣ, выставлено много цитатъ (т. е. примѣчаній, выносимыхъ въ концѣ каждой страницы), то означать ихъ не звѣздочками (*), а цифрами, по порядку: (1), (2), (3) и т. д. въ каждомъ столбцѣ, или страницѣ. Означать же звѣздочками лишь тогда, какъ примѣчаній таковыхъ не болѣе одного или двухъ на страницѣ.

о) Сокращеніе словъ дѣлать правильно, т. е. не сокращать на буквы гласныя, какъ-то: а, е, и, і, о, у, ы, ъ, э, ю, я, й, и безгласныя ъ, и ь, а буквы предъидущія имъ, согласныя напримѣръ: «См. Полн. Собр. Закон. Рос. Имп.». Если сокращеніе приходится у двухъ одноименныхъ согласныхъ буквъ, передъ послѣдующею гласною, то сокращать на первой изъ нихъ, какъ показано въ словѣ Россійской (Рос.)

А вотъ и нѣкоторыя, чаще употребляемыя, сокращенія:

М. г. — милостивый государь.

Мм. Гг. — милостивые государи.

Г. — господинъ.

г. — годъ.

м. — мѣсяць.

ч. — число.

страи. — страница.

стр. — строка.

ст. — статья.

см. — смотри.

Гл. — глава.

Ч. — часть.

Т. — томъ.

Кн. — книга.

по (до) Р. Х. — по (до) Рождества Христова.

напр. — напимѣрь.

т. е. — то есть.

и мн. др. — и многіе другіе.

и т. п. — и тому подобныя.

и т. д. — и такъ далѣе.

О ИСПРАВЛЕНІИ КОРРЕКТУРЪ.

Тогда какъ ученикъ вникнетъ уже во весь составъ наборнаго дѣла, допускается онъ до исправленія корректуръ, не иначе впрочемъ, какъ первыхъ—до тѣхъ поръ, пока не будетъ замѣчено, что ученикъ вполне уже понимаетъ условныя знаки (для поясненія которыхъ прилагается здѣсь образчикъ. (См. въ концѣ книги).

При исправленіи корректуръ, еще строже соблюдать правила, изложенныя выше для набора, потому что, при случающихся переборкахъ строкъ, даже замѣнѣ одной толстой буквы тонкою, и наоборотъ, скорѣе дѣлаются неровности набора, неправильности переносовъ и разрядки. По этому, для наборщика, привыкшаго сохранять въ наборѣ чистоту и правильность,—въ корректурѣ легко уже будетъ удерживать этотъ порядокъ.

Литеръ, вынимаемыхъ изъ набора, не бросать на форму, (какъ это дѣлаютъ многіе), а раскладывать въ кассу по своимъ мѣстамъ. Не ясно ли, что привычка эта порождаетъ, вмѣсто одной, двѣ работы: набросать на форму, собрать съ нея и разложить въ кассу. Испор-

ченныя же буквы отбрасывать въ гартовый ящикъ. Для шпаций же, которыя необходимы при исправленіи каждой ошибки, лучше всего ставить на форму коробочки, изъ которыхъ близко и брать потребную, и откладывать не нужную.

При исправленіи корректуръ, въ особенности, ученики чаще имѣютъ привычку брать въ ротъ литеры. Если ученику, однажды навсегда, будетъ замѣчено, что свинець, перемѣшанный съ разнаго рода грязью, вмѣщаетъ въ себѣ ядъ, то можно полагать, что онъ скоро отвыкнетъ отъ этой привычки, самымъ не примѣтнымъ, но чувствительнымъ образомъ разрушающей его здоровье.

Доселѣ, преимущественно, излагали мы правила, касающіяся первыхъ пріемовъ наборнаго ученика. Теперь поговоримъ о занятіяхъ полнаго наборщика, который, и безъ руководства фактора, могъ бы, принявъ дѣло, довршить его съ успѣхомъ:

1. Получая рукопись, наборщикъ внимательно разсматриваетъ планъ ея — для того, чтобы, прежде приступа къ дѣлу, можно было замѣтить всѣ ея особенности и подраздѣленія и тутъ же опредѣлить, что и какимъ шрифтомъ набирать должно. Иначе можетъ случиться (какъ и случается нерѣдко), что заглавія или надписи, одинаковаго содержанія—въ первыхъ листахъ набраны однимъ шрифтомъ, въ послѣдующихъ же—другимъ: чрезъ что, кромѣ безобразія, теряется, нерѣдко, и самое понятіе при чтеніи книги.

2. Если нужно опредѣлить, сколько выйдетъ изъ рукописи печатныхъ листовъ,—слѣдуетъ набрать одну страницу оригинала по числу набранныхъ строкъ опредѣленнаго формата, можно разсчитать рукопись,—разумѣется, приблизительно, потому что точнаго опредѣленія сдѣлать невозможно.

3. Ширина и длина полосъ иногда принимается по формату бумаги. Для этого, листъ таковой бумаги складывается въ опредѣленный форматъ, и по немъ уже дается мѣра длины и ширины, располагая на страницѣ такъ, чтобы одна сторона и низъ, подлежащія обрѣзу, были на полуквадратъ шире противу другихъ двухъ сторонъ.

А. ВЕРСТАНЬЕ.

1. Дѣло обыкновеннаго, книжнаго формата предполагается (и должно быть) непременно съ разрядкою на шпоны, — даже и тамъ, гдѣ бы хотѣли имѣть наборъ сжатѣе, уставить, сколько можно, на разрядкѣ набора шпонами, имѣя въ виду, что разряженный наборъ лучше урав-

ниваетъ строки, скорѣе дѣлаетъ замѣтною каждую кривизну, следовательно и къ исправленію оной болѣе удобства, нежели въ наборѣ не разряженномъ.

2. Кривизна строкъ и даже цѣлыхъ полосъ, болѣею частію, происходитъ отъ неправильнаго верстанья: одинъ лишній, или недостающій, шпонъ, перѣдко, портитъ всю форму, а потому строго наблюдать, чтобы наборъ разряженъ былъ правильно. Глазъ опытнаго наборщика перѣдко усматриваетъ при этомъ даже неравноту отлитыхъ шпоновъ, которые тотчасъ же отбрасываетъ.

3. Мѣрка длины полосъ должна быть по строкамъ опредѣленнаго шрифта — безъ надписей и заглавій, даже безъ нижняго пробѣла, который, по возможности, можетъ быть того или другаго шрифта. Такимъ образомъ, охвативъ мѣркою полосу, можно правильнѣе измѣрить оную.

4. Поставленный на верстальную доску наборъ, при каждомъ подѣмѣ, сжимать и уравнивать.

5. Последнія строки пунктовъ ни въ какомъ случаѣ не переносить на слѣдующую страницу, также какъ и пачальныя не должны висѣть въ концѣ полосы, хотя это и допускается въ нѣкоторыхъ дѣлахъ, какъ-то: въ газетахъ, журналахъ и разговорныхъ новѣстяхъ, гдѣ пункты бываютъ малы, или гдѣ и одною пробѣльною строкою дорожатъ много.

6. Если между текстомъ встрѣчаются надписи; заглавія или другія вводныя строки, набранныя различными отъ текста шрифтами, — то части эти уравнивать такъ, чтобы онѣ составляли равное число строкъ текста, — для того, чтобы на оборотной полосѣ строки эти приходились на строки предъидущей полосы.

7. Это правило, въ особенности, должно соблюдать при верстаніи стиховъ, особенно тамъ, гдѣ куплеты, или пункты, отдѣляются пробѣлами. Пробѣлы эти должны быть непременно того же шрифта и той же разрядки, которые и въ текстѣ стиховъ употреблены, чтобы такимъ образомъ и они составляли цѣльную строку.

8. При верстаніи рифмованныхъ стиховъ, наблюдать, сколько можно, чтобы рифмы не переламывались на двѣ полосы, а помѣщались бы въ одной которой-нибудь.

9. Наборъ въ графахъ, который можно переносить изъ полосы въ полосу, верстать такъ, чтобы графы, во всѣхъ полосахъ одинаково, были на строку длиннѣе текста.

Таблица спусканія полосъ, вкладывая листъ въ листъ въ нѣсколько тетрадей:

<i>Въ два листа:</i>				3-я » 3	14	} 2-й листъ.	
1-я форма 1	8	} 1-й листъ.	4-я » 13	4			
2-я » 7	2		5-я » 5	12	} 3-й »		
3-я » 3	6	6-я » 11	6				
4-я » 5	4	} 2-й »	7-я » 7	10	} 4-й »		
			8-я » 9	8			
<i>Въ три листа:</i>				<i>Въ пять листовъ:</i>			
1-я форма 1	12	} 1-й листъ.	1-я форма 1	20	} 1-й листъ.		
2-я » 11	2		2-я » 19	2			
3-я » 3	10	} 2-й »	3-я » 3	18	} 2-й »		
4-я » 9	4		4-я » 17	4			
5-я » 5	8	} 3-й »	5-я » 5	16	} 3-й »		
6-я » 7	6		6-я » 15	6			
			7-я » 7	14	} 4-й »		
			8-я » 13	8			
			9-я » 9	12	} 5-й »		
			10-я » 11	10			
<i>Въ четыре листа:</i>							
1-я форма 1	16	} 1-й листъ.					
2-я » 15	2						

Когда же дѣла, распускаемаго въ одну тетрадь, не выйдетъ полного числа полосъ, напр.: 4-хъ листовой тетради, вмѣсто 16-ти полосъ, выйдетъ только 14, то распустать тетрадь въ три съ половиною листа, высчитывая среднія полосы (которыя будутъ здѣсь 7-я и 8-я) на полулистъ. Слѣдовательно, придется распустать такъ:

1-я форма 1	14	} 1-й листъ.
2-я » 13	2	
3-я » 3	12	} 2-й »
4-я » 11	4	
5-я » 5	9	} 3-й »
6-я » 10	6	

7-ю же и 8-ю полосу спускать отдѣльно, полулистомъ. Такимъ образомъ, среднія полосы будутъ вложены въ средину тетради, а не приклеены послѣдними, къ концу ея.

Б. ДѢЛАНІЕ ТАБЛИЦЪ.

Чистота и аккуратность табельныхъ дѣлъ зависитъ много отъ правильно сдѣланнаго размѣра. У насъ, въ типографіяхъ, доселѣ господствуетъ понятіе, что таблицу должно размѣрять такъ же, какъ начерчено въ рукописи, даже до такой степени, что если написано гдѣ крупнѣе или мельче, то и наборъ стараются сдѣлать сообразно написанному, не говоря уже о томъ, что ширину и длину таблицы и графы оной, не затрудняясь, измѣряютъ по оригиналу. Это ложное понятіе поражаетъ въ дѣланіи таблицъ безчисленныя трудности, ибо наборщикъ, подчинивъ планъ таблицы рукописи и дѣлая ее уже безъ всякой системы на каждомъ шагу борется съ препятствіями и совершаетъ дѣло такъ ошибочно, что оно выходитъ и криво, и безобразно, а если случится въ таблицѣ какая нибудь незначительная перемѣна или поправка собственной ошибки наборщика, то нерѣдко бываетъ нужно передѣлывать ее вновь, именно оттого, что невидно, на какихъ началахъ основана таблица, съ чего можно было бы начать исправленіе ея и тѣмъ удобнѣе и правильнѣе довершить дѣло. А потому:

1. Принимаясь за таблицу, прежде всего, опредѣливъ форматъ, размѣрить ее правильно. Размѣръ этотъ дѣлать неизмѣнно на цѣлые квадраты и тройники или на пункты какого-либо шрифта, а въ графахъ съ цифрами — на круглые по числу цифрей, не допуская послѣ того, безъ крайней нужды, ни квадратовъ лежа, ни добавокъ шпаций; а если и случится остатокъ отъ опредѣленнаго размѣра, то смотря по таблицѣ можно раздѣлить графы отъ линейекъ шпонами.

2. Заголовки таблицъ размѣрять также или въ опредѣленную длину (т. е. въ квадратъ, два или два съ половиною), или въ опредѣленное число строкъ одного какого-либо шрифта. Первый способъ употребительнѣе тамъ, гдѣ строки набираются въ длину таблицы; послѣдній въ поперечномъ наборѣ и еще тамъ, гдѣ заголовокъ имѣетъ пересѣченныя линіи. Это нисколько не трудно если извѣстно, что линѣйки имѣютъ въ себѣ опредѣленные пункты. Въ такомъ случаѣ, должно набрать только одну, большую статью заголовка, и по ней уже раздѣлять остальные. Во всякомъ случаѣ стараться дѣлать заголовку какъ можно уже. При чемъ сохранится благовидіе таблицы.

3. Ширина и длина таблицы неопредѣленнаго формата, т. е. не входящаго въ составъ текста или книги, а отдѣльно выпускаемой,

принимается или по формату бумаги, или по указанію издателя; но и въ такомъ случаѣ размѣръ ея долженъ быть положительный, т. е. опредѣленной ширины и длины въ заголовкѣ, какъ сказано выше.

Послѣ этого, къ правильности и чистотѣ выполненія графныхъ дѣлъ, остается лишь соблюдать, чтобы:

а) Линѣйки срѣзывались сколько можно прямѣе, дѣлая лишь самое малое наклоненіе вверху, такъ, чтобы заплечико одной линѣйки какъ бы слито было съ другою линѣйкою. (Косо же срѣзываемыя линѣйки, при околодкѣ или завинчиваніи формы, и сами ломаются и другія линѣйки портятъ, а чрезъ это дѣлаютъ не чистою и цѣлую таблицу).

б) Для застановки пустыхъ мѣстъ не ставить квадраты въ одну продольную линію, а ставить прежде строку пробѣла, потомъ поперечный рядъ квадратовъ, и продолжая такимъ образомъ до конца графы.

Примѣчаніе. Это правило должно соблюдать и вездѣ, гдѣ только состояются пробѣльные мѣста: чрезъ это сохраняется какъ правильность въ графахъ, такъ и плотность всякой формы.

Указавъ на главные, непосредственныя занятія наборщика, мы не будемъ говорить о высшихъ его обязанностяхъ, какъ-то: опредѣленіи шрифта для поступившаго дѣла, расположеніи заглавій, дѣланіи книжныхъ обвертокъ, расчетѣ оригинала, выборѣ матеріаловъ, и т. п. Это дѣло фактора, т. е. дѣло опыта, вкуса и способностей, слѣдовательно, никакою теоріею опредѣлено быть не можетъ.

Примѣчаніе. При дѣланіи *титуловъ* должно сохранять разнообразіе шрифтовъ, такъ чтобы небыло одного шрифта въ нѣсколькихъ строкахъ, при чемъ также соблюдать благовидіе строкъ и величину ихъ.

VI.

Печатная.

Искусство печатное, изъ всѣхъ отраслей типографскаго производства, у насъ менѣе всѣхъ другихъ частей развито и, къ удивленію, даже самими типографщиками слабѣе понимается, нежели всѣ другія части оваго, тогда какъ печатное искусство есть высшая краса типографскаго дѣлопроизводства!.. Опытный и даровитый печатникъ можетъ придать достоинство печати въ приправкѣ и выкладкѣ опущенной въ станъ формы.

Вначалѣ мы сказали, что не излагаемъ полной теоріи типографскаго искусства, а только краткою понятіе объ ономъ и такъ сказать.

необходимое руководство при производствѣ работъ, а потому и здѣсь коснемся лишь главныхъ условій печатнаго дѣла.

Независимо отъ умѣнья печатника, изяществу печати способствуютъ: а) правильность и установка стана, б) качество бумаги, в) краска, г) исправность вальца, д) доброта гарта и матеріаловъ, и е) температура воздуха въ печатной.

Въ *первомъ* случаѣ, при хорошемъ станѣ, необходимо нужно повѣрить правильность піана и талера. Достоинство послѣдняго можно узнать по ватерпасу; а для піана—установя его такъ, чтобы не пошатнулся—спустить большую, плотную форму, обложенную ровнымъ форматомъ, сдѣлать (безъ тюмпана и рашкета) натискъ, если оттискъ этотъ выйдетъ ровень, то и піанъ значитъ хорошъ, если же онъ выйдетъ не правленъ мѣстами грубо, мѣстами слабо—піанъ значитъ не вѣренъ. Установщикъ стана долженъ замѣтить при этомъ, не происходитъ ли невѣрность оттиска отъ слабо или тугозавернутыхъ винтовъ что, испробовавъ; легко исправить; когда же невѣрность заключается не въ винтахъ, а въ отдѣлкѣ самаго піана, въ такомъ случаѣ необходимо передать его мастеру для исправленія. Безъ этой повѣрки усилія и лучшаго печатника, во время печатанія, будутъ безплодны.

Второе. Лучшая бумага для печати не клѣная, гладкая, не псковатая, бѣлая или сѣрая. Разумѣется, что здѣсь говорится о бумагѣ болѣе—восприимчивой къ печатанію, а не условной; по какъ къ печатанію допускается бумага всякаго достоинства, безъ разбора, то и способъ приготоовленія ея къ печати изложенъ ниже. (См. а. Мочка бумаги.)

Третье. Надобно сознаться, что какъ бумаги, такъ и краски лучшаго достоинства у насъ еще не производится. Для изданій роскошныхъ петербургскія типографіи выписываютъ иногда: бумагу изъ Парижа или Лондона, а краску изъ Парижа и Гамбурга, а въ настоящее время изъ Гапшвера отъ фабриканта Гэннеке и Шнэмаппъ.

Четвертое. О содержаніи въ исправности вальца и способѣ его приготоовленія см. ниже, въ особой главѣ.

Пятое. Если дѣло, спущенное въ печать, набрано половина изъ новаго шрифта, а другая половина изъ стараго, отлитаго вполонину изъ крѣпкаго гарта, вполонину изъ мягкаго, то ни сколько не мудрено если оттиски не будутъ ровны, какъ бы печатникъ не былъ искусецъ: старыя литеры между новыми всегда себя выкажутъ, а литеры слабаго гарта, осѣдая скорѣе крѣпкаго, дѣлаются аляповаты и низки. (См. словолитн., п. 6)

Шестое. Нужно замѣтить, что какъ холодная, такъ и слишкомъ, теплая, сухая температура въ (печатной) комнатѣ имѣютъ ощутительное вліяніе на печатные оттиски, ибо чернила, или краска, въ печати употребляемая, въ первомъ случаѣ — стынетъ, въ послѣднемъ — расплывается; слѣдовательно, въ обоихъ случаяхъ, дѣлается трудно-принимаемою, не чисто-растирающеюся на валецѣ и потому вредною для оттисковъ. Во избѣжаніе чего, температуру въ (печатной) комнатѣ стараться удерживать отъ 14 до 16°.

Примѣчаніе. Замѣчено, впрочемъ, что для печатной комнаты выгоднѣе всего температура влажная, т. е. сырая и теплая. Очень можетъ быть, потому, что для печатанія и безъ того все приводится въ влажное состояніе: бумага мочится, валецъ и декель отводятся. Какъ хорошо, поэтому, дѣлаютъ тѣ типографіи, которыя раздѣляютъ печатную и наборную комнаты порознь: для первой — не худо извѣдать и этотъ способъ, но для послѣдней не имѣющей надобности въ особой температурѣ, кромѣ чистаго и сухаго воздуха, лучше всего сохранить среднюю температуру — отъ 14 до 16°.

Затѣмъ, къ полному довершенію — хорошаго устроеннаго стана, остается: а) правильная обшивка тюмпана и б) накладка декеля, что и зависитъ уже отъ непосредственнаго умѣнья печатника. Основа тюмпана и декеля таковы:

1. Чѣмъ ровнѣе, глаже и добротнѣе полотно обтягивающее тюмпанъ, тѣмъ онъ ближе къ совершенству. Тюмпанъ, обыкновенно, обтягиваютъ равентухомъ, или коленкоромъ, въ станахъ же, опредѣленныхъ для работъ отчетистыхъ, употребляютъ нерѣдко шелковую матерію — левантия или тафту, это нисколько не будетъ лишнимъ, если рассчитать, что шелкъ, болѣе способствуя изяществу оттисковъ, выдерживаютъ не меньше равентуха. Во всякомъ случаѣ, та или другая обшивка должна быть натянута ровно, не морщиннато: малѣйшая шороховатость или узлы на полотнѣ тюмпана должны быть тщательно отстраняемы.

2. Декель составляютъ — два или три листа бумаги и если нужно — сукно. Бумага должна быть веленевая, гладкая, не клееная, не песковатая; сукно также выбирать сколько можно тонкое, гладкое, не шерстистое. Однимъ словомъ, устройство всего тюмпана и декеля должно быть ровное, не комковатое. Всего лучше, тюмпаны устраивать по французскому способу, т. е. съ двойною рамою и декелемъ, положенныхъ внутри этихъ рамъ.

Изложимъ теперь обязанности печатника (*) непосредственно до-
полняющія правильное и изящное выполнение печатнаго дѣла. обя-
занности эти состоятъ: а) въ мочкѣ бумаги, б) окладкѣ формъ, в) при-
правкѣ ихъ въ станѣ и г) въ приготовленіи вальца.

а) *Мочка бумаги.*

Производится сообразно: а) качеству ея, б) времени, къ которому
и когда готовится.

Относительно перваго условія нужно замѣтить, что бумага клееная,
толстая, грубая—мочится сильнѣе; не клееная же, тонкая—легче; глян-
цовитая, почтовая бумага, равно какъ визитная, вовсе не должны
быть мочены. Если же, по грубости стана или неисправности тюмпа-
на, и будетъ настоять надобность въ мочкѣ таковыхъ бумагъ, то
все-таки ее не мочя, проложить въ легко отведенную бумагу и, выдер-
жавъ съ полчаса подъ гнетомъ употреблять въ дѣло. Пергаментъ также
не мочится, а прокладывается въ отведенную бумагу, въ которой
выдерживается, подъ гнетомъ, отъ 6-ти до 10-ти часовъ.

Клееная бумага, а также и неклееная, но довольно грубая, до по-
ступленія въ дѣло, должна быть помочена за сутки; не клееная же,
достаточно, если пролежитъ подъ гнетомъ 7 или 8 часовъ. Въ слу-
чаѣ же поступленія, вмѣстѣ съ бумагою, экстреннаго дѣла, которое
должно печататься немедленно; бумага таковая отводится слегка и
хотя на полчаса, кладется подъ тяжелый гнетъ, а чтобы печатаніе,
сколько можно, было исправнѣе, декель отводится сильнѣе. При всемъ
томъ, оттиски, сдѣланные этимъ путемъ, совершенны быть не могутъ.
Не виноватъ же здѣсь и печатникъ.

Назначаемое здѣсь время мочка бумаги полагается зимнее и вообще
сырое, холодное; въ лѣтнее же время, и особенно въ жары, бумага
если и мочится одинаково, но лежать намоченною должна короче, по-
тому что отъ продолжительнаго лежанія моченою, она портится, къ
тому же и къ печати, въ теплое время, она скорѣе поспѣваетъ; не-
жели въ холодное. То же самое должно имѣть въ виду и тогда, если
намоченная бумага держится въ сухой и теплой комнатѣ.

(*) У котораго въ зависимости состоятъ мочильщикъ бумаги и въ помощи
батырщикъ. Оба они выполняютъ свое дѣло по указаніямъ печатника, за кото-
рыми онъ наблюдаетъ и, за неисправность ихъ, отвѣтствуетъ.

б) *Обкладка формъ.*

Въ обкладкѣ формъ должно соблюдать особенную аккуратность. Во-первыхъ: должно подбирать форматъ ровный по длинѣ полосъ, допуская лишь короче на половину строки пробѣла, на ужимъ строкъ, ибо слишкомъ плотно наръзанный форматъ, при малѣйшемъ напорѣ одного котораго-либо марзана, — искривляетъ цѣлую форму, а окороченный — ослабляя верхнія или нижнія строки, сыплетъ ихъ. Во-вторыхъ: необходимо нужно, чтобы форматъ былъ одинаковой высоты, — не болѣе какъ на 14 или 16 пунктовъ, отъ головы буквъ. Это условіе, при правильномъ натискѣ стана, во время приправки, избавляетъ рашкетъ отъ тяжелой и грубой наклейки шпонокъ. Въ-третьихъ: нечего и говорить о томъ, что заголовочныя и корневые марзанья должны быть вѣрно измѣрены прежде, нежели форма спущена въ печать, когда же форматъ правиленъ со всѣхъ сторонъ, то замѣченныя въ приводкѣ неисправности отыскиваются уже съ другихъ сторонъ, какъ-то: невѣрности полосъ, неустановки графей или винтовъ въ рамѣ, а не въ форматѣ, который повѣряютъ въ то время, когда форма спущена въ печать, крайне опасно: могутъ сыпаться края полосъ, что при сводкѣ очень легко и не замѣтить. Не всегда же и не всякій повѣряющій сводку можетъ повѣрять буквально спущенное въ печать дѣло. Наконецъ, обложивъ форму и снявъ съ полосъ шнурья, сжать полосы руками, а надѣвши раму, завичивать — сперва снизу, потомъ съ боку, дѣлая это въ четыре или пять разъ постепенно, а не такъ, чтобы завернувъ на-туго одну сторону, оканчивать во второй пріемъ другую.

Примѣчаніе. Употребительнѣйшій форматъ для обкладки формъ — дубовый или кленовый. Послѣдній предпочтительнѣе перваго. Не худо, впрочемъ, если типографин, имѣющія свои словолитни, употребляютъ еще и гартовый форматъ; разумѣется, что употребленіе этого формата можетъ быть только въ дѣлахъ постоянныхъ или болѣе употребительнаго формата. Введеніе этого формата приноситъ еще ту выгоду, что сохраняетъ правильность въ обкладкѣ формъ и экономію въ сбереженіи формата, потому, что деревянный, какъ бы ни былъ крѣпокъ, все-таки прогниваетъ, и уничтожается, а гартовый — при самой испорченности не пропадаетъ: его переливаютъ и опять въ дѣло, — что, при своей словолитнѣ, нисколько не обременительно. Сверхъ того, форматъ этотъ, при случаѣ, годится и наборщикамъ для заставки пустыхъ мѣстъ или составленія бѣлыхъ полосъ.

в) *О приправкѣ.*

Принимая въ станѣ форму, печатникъ, прежде всего, осматриваетъ, правильно ли она облажена, соблюдая всё, изложенныя выше, условія; потомъ, опустивъ на талеръ, немного развинчиваетъ и околачиваетъ околадкой (*) — ровно, плавно, не стуча изъ всѣхъ силъ и не перескакивая съ полосы на полосу. Послѣ завинчивать форму (какъ выше, въ обкладкѣ формъ сказано) и утверждать ее въ талерѣ, сколько можно, прочтѣе, чтобы, отъ потрясеній во время печатанія, она не двигалась.

Утвердивши въ талерѣ форму, должно перебрать весь декель, выбросивъ изъ него всѣ старыя выкладки и если декель примѣтно заскорбъ—замѣнить его новымъ. Тафту, а гдѣ есть, и сукно также, каждый разъ вытряхивать и разминать, чтобы, такимъ — образомъ, сколько можно ближе, весь декель привести въ настоящее—мягкое, нескорбное состояніе. За тѣмъ, оклеивъ рашкетъ картузною бумагою, дѣлать на немъ слабый натискъ, по которому дѣлать и вырѣзку. Вырѣзка рашкета, какъ занятіе, понятное каждому печатнику, не имѣетъ надобности въ поясненіи.

Послѣ вырѣзки рашкета, дѣлаются натиски для установки графей, а потомъ для выкладки декеля.

Графьи устанавливать какъ можно дальше отъ набора, но ровно съ обоихъ концовъ онаго. Обыкновенно, графьи пробиваютъ въ концы средника, а и того лучше, гдѣ можно, приводить ихъ за средникъ, т. е. въ пустое мѣсто, между форматомъ и рамою. Если дѣло снущено листомъ на два станка, то графьи въ обоихъ станахъ устанавливаются одинаково; но каждый печатникъ, для повѣрки формы, осматриваетъ приводку ея отдѣльно, полулистомъ и, увѣрившись въ исправности ея, приправляется потомъ листомъ.

Если приправляемая форма будетъ печататься на писчей бумаги или особаго какого малаго формата, то для установки графей брать листъ таковой бумаги и по немъ уже приводить графьи, чтобы, установя ихъ произвольно, не переводить потомъ вторично. Не должно забы-

(*) Околадки должны быть изъ мягкаго дерева, напримѣръ липоваго, а если изъ дубовыя, то обернутыя чистою, гладкою, клееною бумагою, которою перемѣнять тотчасъ же, какъ только сдѣлается замѣтно, что она пропиталась уже грязью краски. Въ томъ или другомъ случаѣ, околачивая форму, наблюдать, чтобы щепы околадки и стружья обернутой бумаги не попадали въ литеры.

вать, что гра́фы въ печатаніи значать не болѣе, какъ пособіе въ выполненіи работъ, а не необходимая принадлежность, почему и стараться, чтобы онѣ сколь можно меньше видны были въ оттискѣ. Для этого принаравливать установку ихъ такъ, чтобы въ переплетѣ гра́фы подходили къ сръзкѣ, даже, если дѣло печатается безъ оборота и на писчей, обрѣзанной ровно бумагѣ, то приводку дѣлать вовсе безъ гра́фей, наклеивъ на декель (барашки), изъ толстой бумаги на мѣста вымѣренной цомѣтки.

Если полосы спущенной въ печать формы ровны и форматъ исправенъ, то установка гра́фей, послѣ изложеннаго выше, не имѣетъ никакого болѣе затрудненія. А потому еще разъ напомнимъ, что прежде печатанія, строго должно повѣрять форматъ и полосы набора. Форматъ вывѣряетъ печатникъ, а для повѣрки полосъ призывается наборщикъ. Безъ этихъ условій, нерѣдко случается, что печатникъ невѣрность приводки ищетъ въ гра́фьяхъ: перебиваетъ ихъ изъ стороны въ сторону, портитъ бумагу, тратитъ время — и все напрасно: причина неисправности заключается не въ гра́фьяхъ, а въ форматѣ или наборѣ:

По установки гра́фей приступаютъ къ выкладкѣ декеля. Предполагая, что декель подготовленъ уже, какъ надлежитъ, предварительно (см. выше), т. е. тафта и сукно очищены, старыя выкладки уничтожены и положена новая макулатура — дѣлаютъ натискъ, слегка проведя вальцомъ форму, на чистой немного отведенной бумагѣ. Бумагу для этого употреблять (если не дорогаго достоинства) всего лучше ту, которая въ печать слѣдуетъ. Сдѣлавъ, безъ оборота оттискъ, какъ возможно внимательнѣе осмотрѣть его съ обѣихъ сторонъ: съ лицевой стороны виднѣе и нажимъ и слабость оттиска, съ оборотной же, преимущественно, недостатокъ натиска. Въ первомъ случаѣ, изъ декеля вырѣзывается листъ или два того именно мѣста, гдѣ нажимъ замѣченъ; въ послѣднемъ — тщательно вымѣривается та часть, гдѣ не выходитъ, и кладется листъ или два (по мѣрѣ надобности) тонкой не клееной бумаги.

При выкладкѣ декеля не рѣдко замѣтитъ можно, что печатникъ выполняетъ это смѣло, рѣшительною рукою: тамъ, гдѣ замѣтитъ онъ натискъ — безъ мѣры, безъ оглядки — вырываетъ декеля столько, сколько рука его захватить можетъ, гдѣ же нужно подложить съ тою же увѣренностію, отрываетъ кусокъ бумаги и подкладываетъ въ предполагаемое имъ, не выходящее мѣсто. Очевидно, что при такомъ способѣ выкладки, вмѣсто уравниванія декеля, онъ портитъ его. Чтобы

однажды навсегда прекратить столь неправильный способ выкладки декеля, строго должно воспретить это печатнику въ самомъ началѣ его образованія. Для правильнаго производства выкладки декеля необходимо имѣть печатнику ножикъ и ножницы: первымъ вырѣзываетъ онъ рашкетъ и, гдѣ удобно, декель; послѣдними же, преимущественно, выкраиваетъ новыя для декеля выкладки и вырѣзываетъ старыя части онаго—въ обоихъ случаяхъ вымѣривать части эти правильно и вѣрно.

При правильной установкѣ стана и исправности тюмпана и декеля, не должно бы, кажется, быть никакихъ выкладокъ, но, или неровность пiana или талера, или испорченность буквъ, ослабленіе винтовъ а другія, часто незамѣтныя, причины, дѣлають этотъ процессъ приготовления неизбѣжнымъ; слѣдовательно и пренебрегать имъ не должно, а обращать, напротивъ, строгое на то вниманіе. Но, увѣрившись однажды, во время приправки, въ правильности выкладокъ, не прибѣгать уже къ нимъ вторично, во время печатанія, если и замѣтятся какія неровности въ оттискѣ: здѣсь они могутъ происходить — отъ сухости бумаги, неисправности вальца и пачистоты формы, что, разумѣется, по осмотрѣ легко исправить.

Этимъ заключается, наконецъ, приготовительный процессъ къ печатанію. Приправившись, смываютъ форму и потомъ тискають на сводку (*); по исправленіи которой, еще разъ осматриваютъ приводку, (потому что она, при отвинчиваніи и завинчиваніи формы, можетъ измѣниться, что и доискивать уже именно на винтахъ, а не на графьяхъ) и начинаютъ печатать.

Во время печатанія опредѣляется:

а) Накладывать бумагу на декель не иначе, какъ по одному листу. Накладки же отъ 1-го до 5-ти листовъ допустить можно лишь въ станахъ стараго устройства и произвольнаго натиска и то тогда, если дѣло печатается безъ оборота, на тонкой не клееной бумагѣ; въ чугуновыхъ же станахъ новаго устройства, большія накладки должны быть строго воспрещены.

(*) Кажется, во многихъ типографіяхъ дѣлають это наоборотъ, т. е. прежде тискають на сводку, потомъ смываютъ. Опытъ доказалъ, что порядокъ таковой не всегда выгоденъ—потому, что, тиснувши на сводку, при смывкѣ формы, можетъ выпасть буква или сдѣлаться какое-либо другое поврежденіе, чего, при сводкѣ, не всегда замѣтить можно, и ошибка — останется ошибкою въ цѣломъ заводѣ. Предполагать же, что послѣ смывки оттискъ на сводку можетъ загрязнить форму — напрасно, отъ одного оттиска этого быть не можетъ.

б) Печатая паоборотъ, верхній листъ макулатуры перемѣняютъ какъ можно чаще, такъ что, смотря по важности работы и качеству краски, если работа сурьезная, а краска слабая (*) — чрезъ каждые 5 или 6 оттисковъ; въ дѣлѣ же не важномъ; но съ хорошею краскою—чрезъ 15 и даже 20 оттисковъ.

в) Смотрѣть внимательнѣе, чтобы оттиски всего завода сохраняли однообразную черноту. Это нисколько не трудно соблюдать, если батырщику будетъ замѣчено, чтобы онъ принималъ краску ровно, по немногу, и раскатывалъ ее на вальцѣ до-чиста. Сверхъ того, въ станахъ прежняго устройства, въ которыхъ натискъ зависитъ отъ силы печатника, необходимо, чтобы онъ пріучилъ себя къ равной силѣ натиска—не слабо одинъ разъ и не сильно другой. Въ станахъ же новѣйшаго устройства—чугунныхъ, это послѣднее условіе излишне, потому что въ нихъ натискъ такъ приравленъ, что неправильнымъ сдѣлать его не можетъ даже неопытный печатникъ.

г) Когда дѣло листомъ, то печатники въ особенности согласуются, чтобы не сдѣлать одну сторону черною, а другую блѣдною: для этого, по времени, они всматриваются въ обратную сторону и, сообразно съ нею, прибавляютъ или убавляютъ краски на вальцѣ.

Сохраняя эти, весьма немногія условія, можно надѣяться, что печать будетъ ровна и чиста, и печатникъ, привыкнувъ къ правильному дѣйствию, незамѣтно для него самаго — сдѣлается скоро хорошимъ печатникомъ.

V.

Обязанности батырщика.

Обязанности батырщика не важны по своимъ дѣйствіямъ, но значительны по приготовительнымъ до печатанія способамъ и послѣдующимъ, по окончаніи работъ занятіямъ: первыя заключаются въ приготовленіи вальца, послѣднія — въ смывкѣ его, равно какъ и въ смывкѣ формы. Обѣ эти статьи, какъ постоянно напитываемая краскою, слѣдовательно и грязныя всегда,—требуютъ особой аккуратно-

(*) Чего не должно быть, потому что, чѣмъ краска крѣпче, тѣмъ оттиски чище, скорѣе сохнутъ и не мараютъ. Крѣпкая краска не слишкомъ, впрочемъ, нравится печатникамъ, требующая тонкаго, непрерывнаго растиранія,—тогда какъ слабая—воспринимается свободно и *мараетъ* форму легко.

сти батырщика, чтобы содержать ихъ въ надлежащей чистотѣ и исправности.

Не опредѣляя обязанностію каждаго батырщика — умѣть отливать вальцы, (чѣмъ занимается постоянно одинъ изъ типографщиковъ), необходимо однакожь знать ему составъ его, (что и можно видѣть изъ особой статьи, ниже сего изложенной) прямыя же обязанности батырщика заключаются въ слѣдующемъ:

1. *Въ дѣйствиіи валецѣмъ во время печатанія и въ смывкѣ его по окончаніи работъ.*

а) Часа за два до печатанія, валецъ долженъ бытъ смытъ. Смывка его производится суконкою, напитанною сырымъ мелкимъ пескомъ; послѣ чего валецъ окатывается чистою холодною водою, вытирается на-сухо губкою и вѣшается на гвоздь для просушки въ холодномъ сухомъ мѣстѣ. Черезъ часъ послѣ таковаго приготовленія, валецъ можетъ быть употребляемъ въ дѣло. Смывать его непремѣнно поутру, за часъ или за два до начала работъ, а не на ночь, какъ это дѣлають многіе, потому что смытый вчера валецъ, къ утру пересыхаетъ и потому требуетъ новой отводки.

б) Приступая къ работѣ, принять на валецъ краски и раскатывать его до тѣхъ поръ, пока не будетъ замѣтно, что краска разошлась вполне по вальцу и на немъ не видно ни крупинокъ краски, ни яркой глянцеovitости. Прокативши для одного оттиска, раскатывать валецъ на красочномъ столѣ, дѣлая это непремѣнно послѣ каждаго оттиска и не принимая краски до тѣхъ поръ, когда печатникъ замѣтивъ, по блѣдности оттисковъ, исходъ ея, велитъ принять снова. — При раскатываніи вальца, батырщикъ какъ можно чаще и внимательнѣе вглядывается въ валецъ: не пало ли на него какихъ-либо постороннихъ частицъ, какъ то: гарта, волоса, бумажной пыли — нерѣдко остающихся на формѣ, отдѣляясь отъ бумаги или падая откуда-нибудь. Замѣтя что-либо подобное на вальцѣ, батырщикъ немедленно счищаетъ его, крупныя или твердыя части снимая перомъ, а бумажную пыль вытирая губкою.

Катая вальцомъ по формѣ, уравнивать его такъ, чтобы онъ не переходилъ на одну сторону больше, а на другую меньше; на одну сторону формы не налегаль сильно, а на другую слабо, но проходилъ бы по формѣ вольно и ровно по буквамъ: это сохранить и валецъ дольше и оттискамъ придастъ бѣльшую чистоту.

Примѣчаніе. Не худо бы при красочныхъ столахъ имѣть створча-

тый футляръ для вальца, куда бы можно было всѣсть его на время не рабочее.

2) *О смывкѣ формы.*

Какъ прежде печатанія, послѣ двухъ, трехъ оттисковъ на корректуру, такъ и послѣ отпечатанія, а при большихъ заводахъ и по окончаніи рабочаго дня—форма смывается. Смывка ея производится щелокомъ, составленнымъ изъ золы и поташа, что кладется въ небольшой мѣшокъ и опускается въ котелокъ съ водою. Когда прокипитъ вода — щелокъ готовъ. Для смывки формы, щелокъ наливается въ ковшикъ и, окативши имъ форму разъ или два, вытираютъ ее щеткою, которую какъ можно чаще напитываютъ щелокомъ до окончанія смывки. Когда на формѣ покажется обильная пѣна, можно полагать, что форма смыта хорошо; послѣ чего окачиваютъ ее чистою водою и сдаютъ по принадлежности.

Окативши форму, необходимо однакожь, осмотрѣть ее какъ можно внимательнѣе: не осталось ли на ней гдѣ-либо непромытыхъ мѣстъ что нерѣдко бываетъ съ линейками и пробѣлами. Мѣста эти, если не беретъ щетка, протереть деревяннымъ масломъ, которое смыть потомъ чистою водою; не пало ли также на форму песку или иной грязи, нерѣдко сливающихся съ водою или щелокомъ. Эту нечистоту смывать можно только чистою водою.

VI.

О сушкѣ и прессовкѣ отпечатанной бумаги.

Отпечатанная бумага развѣшивается на особо-устроенныхъ жердяхъ, на двое или на трое сутокъ для просушки. Чѣмъ нужнее дѣло къ окончательному его выполненію и сдачѣ, тѣмъ тоньше должны быть тетрадки для развѣшиванія: неклеенную бумагу можно отъ 8-ми до 12-ти листовъ, а клееную—отъ 2-хъ до 5-ти—не больше.

Въ прессъ раскладывается бумага совершенно высохшая и, размѣется, по одному листу. Если прессъ исправенъ, то бумага достаточно вылежать въ немъ отъ 3-хъ до 5-ти часовъ; обыкновенно впрочемъ, раскладываютъ въ прессъ на ночь,—что и дѣлаютъ кстати.

V П.

Составъ и способъ варенія вальцевъ.

Составъ. Валецъ составляется изъ клея и патоки. На фунтъ лучшаго клею полагается два фунта патоки, т. е. для одного вальца, обыкновеннаго осьмидольнаго формата, полагается 2 фунта клею и 4 патоки (*) Клей употребляется обыкновенный, такъ называемый шубный; патока—красная, чистая, не сахаристая.

Способъ варенія.

Опредѣленное количество клея, разпластавъ на квадраты, положить въ тазъ, наполненный чистою холодною водою, размачивая его такимъ образомъ до тѣхъ поръ, пока онъ сдѣлается гибокъ, какъ кожа (смотря по качеству клея, степени этой можно ожидать черезъ часъ; дурной же клей размачивается долѣе). Когда клей распустится, обернуть его въ холстъ и выжимать воду сколько можно болѣе; можно впрочемъ высушивать воду изъ него и на воздухъ, но такъ, чтобы онъ не потерялъ своей гибкости и не окрѣпъ по прежнему, а потому и должно высушивать воду — отнюдь не на солнцѣ или у печки, а въ холодномъ мѣстѣ. Когда вода сойдетъ совершенно съ клея, положить его въ мѣдный сосудъ, а послѣдній опустить въ жестяной сосудъ съ водою, поставленный на таганъ, подъ которымъ долженъ быть постоянно ровный огонь. Воду кипятить до тѣхъ поръ пока клей сдѣлается совершенно жидокъ. Когда онъ разойдется (хорошій клей успѣваетъ въ полчаса) и сдѣлается горячимъ, налить въ него постепенно немного разогрѣтую патоку. Вылившы все опредѣленное количество патоки въ клей, не снимая сосуда съ огня, мѣшать составъ этотъ до тѣхъ поръ, пока не сдѣлается онъ прозрачнымъ. Это узнать можно слѣдующимъ образомъ: остудивъ немного горшокъ съ составомъ, взять лопаточку или щепку, которою и вытянуть изъ массы длинную, въ аршинъ ниточку: если нить эта тянется не разрываясь и прозрачна, значитъ клей готовъ. Послѣ чего, горшокъ съ огня снимается, и масса, немного охлажденная, выливается въ форму, вымазанную внутри деревяннымъ масломъ, для того, чтобы масса

(*) На вальцы, отливаемые зимою, патоки прибавляется немного больше.

не приставала къ формѣ. Этимъ оканчивается весь процессъ приготовления вальца. Чтобы окрѣпить составу, валець долженъ простоять въ формѣ сутки, въ холодномъ мѣстѣ; послѣ чего, форма расключается, и валець вынимается; но поступаетъ въ дѣло не прежде какъ два черезъ два или три: въ это время онъ вывѣшивается, для просушки и большаго затверденія, въ холодномъ, сухомъ мѣстѣ, но не солнечной сторонѣ или у печки, чтобы не допустить валець до отѣка.

Примѣчаніе: 1) Составъ для вальца варится въ сосудѣ съ водою для того, чтобы не допустить его до подгорѣнія, отчего тонкія, сальныя частицы клея, способствующія гибкости клея, уничтожаются, а чрезъ то и весь составъ дѣлается бесполезнымъ.

2) При вареніи состава должно остерегаться, чтобы не попало въ него воды, что легко можетъ случиться, если вода сильно раскипится, воизбѣжаніе чего должно во время кипяченія, влить въ горячую воду немного холодной: это необходимо потому, что если вода брызнетъ въ составъ, то произведетъ въ немъ испаренія или накипи, которые лишаютъ доброкачественности состава. Можно также, если вода раскипится сильно, бросить въ нее кусокъ сала и — сила жара утихнетъ.

УШ.

Составъ краски и способъ варенія олифы.

Краска (или чернила) въ печати употребляемая, составляется изъ льнянаго масла (олифы) и сажи, вмѣстѣ перемѣшанныхъ и перетертыхъ. На пудъ олифы полагается 10 фунтовъ сажи.

Приготовленіе олифы, не составляя особаго искусства, требуетъ, однакожь, большой осторожности и умѣнія. Вареніе ея производится на полѣ, или вообще, на мѣстѣ, отдаленномъ отъ жилья. Здѣсь вырываются ямы для кубовъ съ масломъ; подъ которыми раскладывается сильный огонь; при этомъ, въ масло опускается нѣсколько ломтей бѣлаго хлѣба, для отнятія у масла сырости. Когда огонь вполнѣ займется, кубы наглухо засыпаются сухимъ пескомъ и держатся въ землѣ до тѣхъ поръ, пока слышится хлопотаніе масла. При первомъ его отзывѣ, кубы разрываются. Здѣсь-то именно и требуется крайняя осторожность, чтобы, при вскрытіи кубовъ, не послѣдовало взрыва и не опалиться. Разумѣется, что, при этомъ, спокой-

ствіе, несуетливость и опытъ — главные руководители. Давъ остынуть жару, снимають крышку и пробуютъ масло, вытягивая изъ него палочкою нити: если оно тянется довольно густою массою, подобно чистой, прозрачной патоцкѣ, значитъ выварилось хорошо и олифа готова; если же масло не принимается на палочку, а льется съ нея обыкновенною жидкостію, слѣдовательно для олифы негодною, то и подвергается вторичному кипяченію; при чемъ, ломти хлѣба, положенные въ первый разъ, вынимаются, и вмѣсто ихъ опускаются свѣжіе, что и дѣлается при каждомъ разварѣ. Случается, что и во второй, даже въ третій разъ, масло не разваривается какъ должно. Какъ ни трудно, какъ ни досадно, столь неудачное вареніе, а дѣлать нечего—надобно добиваться, чтобы масло разварилось сильнѣе, потому что чѣмъ крѣпче будетъ олифа, тѣмъ достоинство краски выше. Не должно, однакожь, выпускать изъ вида, чтобы масло также и не перегорѣло: въ этомъ—то именно и заключается все умѣнье завѣдывающаго вареніемъ олифы, потому-что она въ перегорѣломъ состояніи также никуда негодится.

Благополучно сваренная олифа относится въ опредѣленное мѣсто и, *пока тепла еще* (*), перемѣшивается съ сажею, чѣмъ и оканчивается процессъ приготоувленія краски.

Но, до употребленія въ дѣло, краска еще растирается. Растираютъ ее, въ нынѣшнее время, почти вездѣ, машиною. Конечно, машиною растирать и легче, и скорѣе, нежели руками; но, для доброкачественности краски, способъ растиранія курантомъ на плитѣ предпочтительнѣе машиннаго, во-первыхъ потому, что здѣсь можно растирать ее до самой тончайшей жидкости и ровноты, тогда какъ машинное растираніе бываетъ нерѣдко и комковато и грязно, и во-вторыхъ, какъ за внутревнею чистотою машины, которая отъ накапливающейся краски весьма рѣдко и то съ трудомъ очищается, слѣдовательно въ нее падаютъ и пыль и песокъ, наблюдать почти невозможно, а потому и соръ ея, естественно, долженъ входить въ составъ краски. Плита же и курантъ, послѣ cadaго растиранія, могутъ быть очищаемы, какъ зеркало.

(*) Говорятъ, что олифа, перемѣшанная чрезъ нѣсколько дней послѣ сваренія, а не тотчасъ послѣ онаго осѣдаетъ и дѣлаетъ въ печати маслянистые отливы, (которые мы и замѣчаемъ нерѣдко); тогда какъ перемѣшанная въ теиломъ состояніи не имѣетъ этого недостатка. Не худо бы испытать это.

IX.

Объясненіе нѣкоторыхъ техническихъ словъ, въ типографскомъ производствѣ употребляемыхъ.

Абзатцъ — уступъ, или отступъ, въ началѣ каждаго пункта въ текстѣ.

Албонъ—стулъ, на которомъ ставятъ формы для исправленія корректуръ.

Балецъ — круглый, литой изъ патоки и клея, употребляемый для накатыванія формъ краскою.

Верстать—стальная, мѣдная или желѣзная ручная рамка, въ которую наборщикъ собираетъ буквы, составляя строки.

Визоръ—устанавливаемый по срединѣ кассы, для рукописи, съ которой наборъ производится.

Гартъ — составъ свинца и регелуса, изъ котораго отливаются буквы.

Декель — два, три листа бумаги въ тюмпанѣ, на которые накладывается бумага, подлежащая къ печати.

Касса—ящикъ, въ которомъ разложены литеры.

Капитель — видъ прописныхъ буквъ, подходящихъ въ линію съ строчными.

Квадраты и полуквадраты — крупные пробѣлы или заставки пустыхъ мѣстъ.

КорреKTура—оттискъ, на которомъ показаны ошибки для исправленія.

Колонцифры (кланцифры)—страничный порядокъ цифръ.

Круглые и полукруглые—пробѣлы, употребляемые преимущественно: первые на абзатцы, а послѣдніе на отдѣлы рѣчей въ наборѣ.

Кука — рукоятка въ станѣ, протянутая къ винту, нажимающему пѣанъ.

Литеры—буквы.

Марзанъ—форматъ, котораго части называются марзанья.

Матрица — кусокъ мѣди (или свинца), въ который пробивается пунсонъ и вкладывается въ словолитную форму; куда отливаются буквы.

Планъ — чугунный, или мѣдный, нажимъ въ станѣ, которымъ производятся оттиски.

Полоса — страница набора.

Пунсонъ — кусокъ стали, въ видѣ штемгеля, на которомъ вырѣзывается буква.

Рашкетъ — тонкая, желѣзная рамка въ тюмпанѣ, обтянутая картузною бумагою, въ которой мѣста, подлежащія печати; вырѣзываются, а пробѣльные остаются закрытыми.

Реалъ, кассъ-реалъ — шкафъ, съ откосною на верху доскою, на который ставятъ кассы для набора.

Синатура — помѣтка листовъ, выставляемая на первой страницѣ каждого листа.

Станъ — въ который опускаютъ набранные формы и дѣлаютъ на бѣло оттиски.

Талеръ — чугунная, или мѣдная, доска въ станѣ, на которую опускается въ печать форма.

Тюмпанъ — желѣзная, обтянутая полотномъ, большая рама въ стану, въ которой утверждается рашкетъ и накладывается декель.

Форма — составъ набранныхъ на одной доскѣ, полосъ, или цѣлаго дѣла.

Форматъ — части дерева (марзанья), правильно варѣзанныя, употребляемыя для обкладки формъ.

Формо-реалъ — шкафъ прямой, въ который ставятся набранные формы.

Шпаци — пробѣлы въ наборѣ, раздѣляющіеся на четыре части каждого шрифта, называемыя: тройныя, двойныя, полуторныя и одинакія.

Шпоны — тонкіе или толстые пробѣлы, отдѣляющіе строку отъ строки, отливаемые въ толщину на пункты.

Шрифтъ — литеры отлитыя въ разные пункты.

Заключеніе.

Изложивъ, по силѣ и разумѣнію, весь ходъ типографскаго дѣлопроизводства, не лишнимъ считаю обратить вниманіе гг. читателей типографій на постоянно тяжелый и, потому, крайне-нездо-

ровый воздухъ въ типографіяхъ. Очень желательно, чтобы зло это, преждевременно разрушающее силы людей, въ потъ лица трудящихся и не безпользныхъ въ обществѣ, было отстранено по возможности: тамъ гдѣ извѣстна причина зла, зло это не совсѣмъ неисправимо.

Должно полагать, что воздухъ въ типографіяхъ портится отъ слѣдующихъ причинъ: 1) отъ бумаги намоченной, постоянно испаряющейся и тутъ же, по отпечатаніи просушивающейся; 2) отъ вальцевъ, напнтанныхъ постоянно краскою и сыростью; 3) отъ краски и масла, употребляемаго для смазки становъ и винтовъ въ рамахъ и обращающагося потомъ въ ржавую грязь; 4) отъ теснаго, темнаго и, нерѣдко, сыраго помѣщеній типографій. Къ этому прибавить 5) гартъ, нерѣдко заржавѣвшій и всегда перемѣшанный, въ кассахъ, съ ядовитою пылью; 6) множество формъ, тамъ и сямъ разставленныхъ и—отъ долгаго храненія—запыленныхъ и 7) отъ формата и досокъ, напнтанныхъ щелокомъ и сыростью. . . . Все это, поражая беспорядкомъ (къ несчастію, неизбѣжнымъ), не поражаетъ ли, болѣе чѣмъ трудность работы—этотъ грязно-блѣдный цвѣтъ лица, цинготныя и грудныя боли типографщиковъ, которыми страдаютъ они часто?

Конечно всѣмъ извѣстно, что чистота и порядокъ есть главныя условія нашего здоровья; но для типографій (какъ изъ вышесказаннаго видно) почти невозможныя и потому требующія другихъ, сколько можно поддерживающихъ силы трудящихся. Условія эти, отчасти, могутъ быть выполнены:

1. Выборомъ мѣста для типографій на сторонѣ солнечной, въ комнатахъ высокыхъ и сухихъ.

2. Освѣженіемъ воздуха: лѣтомъ — раствореніемъ оконъ; осенью, зимою и вообще въ сырое и холодное время — частымъ протапливаніемъ печей.

3. Периодическимъ опредѣленіемъ работъ и времени работы и отдыха, не измѣняя ихъ часто и произвольно,—по крайней мѣрѣ тогда, какъ нѣтъ нужнаго дѣла.

4. Сколько можно болѣе—отстраненіемъ ночныхъ занятій, не починаясь для того волѣ иныхъ издателей, которые, нерѣдко, требуютъ приготовления одного какого-либо листа къ утру,—между тѣмъ какъ за окончаніемъ цѣлаго дѣла типографія бездѣйствуетъ потомъ недѣли. Очевидно, что, въ такомъ случаѣ, кромѣ потеряннаго времени на своевременный отдыхъ, напрасно тратятся здѣсь и силы трудящихся и успѣхъ работы, потому что кто бываетъ при дѣлѣ ночь, тотъ не можетъ выстоять день, а какая разница между ночью и днемъ

работою — известно каждому; что человекъ съ подкрѣпленными силами сдѣлаетъ больше изнуреннаго и всегда перегонитъ усталаго.

Кромѣ изложенныхъ условій, есть, можетъ быть, болѣе вѣрныя, болѣе дѣйствительныя способы очищенія воздуха въ типографіяхъ. Всякая попытка къ достиженію этой цѣли, а равно и пополненія этой книги, будутъ приняты съ благодарностью.

Т или]

У или Z или ~

!# | #

⊖ или +

[]

|||||

кур.
нашит.

|||

//

.....

Впрочемъ, отчего бы ни произошли погрѣшности, ихъ надо исправить. Для этого авторъ или корректоръ прочеркнувъ отвѣсною чертою первую въ строкѣ встрѣчающуюся невѣрную букву, проводятъ набылой полосъ страницы, по одной линіи со строкой въ которой найдена погрѣшность, такую же черточку, и напишутъ въ возлѣ нея желаемую поправку; вторую погрѣшность прочеркнуть такую же чертой, прибавляя къ ней какой-нибудь кончикъ кверху или книзу; а также на былой полосѣ, вправѣ отъ перваго исправленія, написать точъ въ точъ такой же знакъ, какъ второй въ строкѣ и возлѣ него ъопять желаемое исправленіе и т. д., какъ выше показано. Въ прочіе знаки корректурные и возможные исправленія обозначены тутъ же и не требуютъ дальнѣйшаго объясненія.

Сближать (соединять).

Отдавать.

Осадить марашку.

Исполнить строку.

Отстаивать.

Разбить на тонкія шпаци.

Ставить вмѣсто прямыхъ, кривыхъ или кашильных литеръ.

Выпрямить строку.

Съ новой строки.

Очистить забытыя краскою литеры.

Вырвать прикрытие.

Для отысканія въ корректурѣ ошибокъ необходимъ привычный глазъ; писатель, читая свою статью, смотритъ болѣе на смыслъ и пропускаетъ буквенные ошибки, для отысканія которыхъ необходимо хорошенько всматриваться въ каждую букву, чтобы не проскользнули вмѣсто н — и или п, и т. п.

Тутъ, полагаю, не мѣшаетъ упомянуть объ одномъ обстоятельстве, важномъ для гг. авторозъ и содержателей типографій, а именно: чтобы гг. писатели не отдавали рукописи въ типографію не исправивъ ихъ окончательно, даже въ подробностяхъ. Многократно удавалось слышать возраженіе: „Я исправлю въ корректурныхъ листахъ!“ и корректуры бываютъ такъ нещщренны, что книгу, по исправленіи наборщикомъ, рѣшчая съ оригиналомъ, никакъ не узнать. //Перемѣнить же въ некоторыя мѣста, гдѣ окажется крайняя необходимость, и шая ходъ дѣла и свой карманъ — потому-что за перемѣны въ корректурѣ, противъ оригинала, назначается особая плата — авторъ старается столько же вымарать или прибавить, недалеко отъ перемѣннаго мѣста, сколько было вымаранныхъ или прибавленныхъ словъ, чтобы наборщику не передѣлывать лѣдующій наборъ строку за строкой до отступа, или говоря типографскимъ языкомъ, до абзаца. Мы уже не говоримъ здѣсь о необыкновенной затруднительности, безъ таковаго исправленія при болѣе сложномъ наборѣ, какъ напр. при наборѣ математическихъ статей или таблицъ.

